OTMT

Manuel d'instructions



Scie à ruban verticales pour bois

345mm 465mm et 550mm

IMPORTANT

Pour votre sécurité, lisez attentivement ces instructions avant de monter ou d'utiliser ce produit. Conservez ce manuel pour vous y référer ultérieurement.

Sommaire

1 INFORMATIONS GENERALES

1.1 PRÉAMBULE

Le présent manuel doit être lu et compris avant de faire fonctionner la machine, afin de se familiariser avec la machine, pour profiter d'une sécurité accrue et obtenir les meilleurs résultats.

2. DESCRIPTION DE LA MACHINE

2.1 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

La machine porte une plaque d'identification métallique, indiquant les données du fabricant, l'année de construction, le numéro de série et les données de la lame.

2.2 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Spécifications	Modèle OT7345	Modèle OT7465	Modèle OT550
Alimentation	230V - 50 Hz	230V - 50 Hz	230V - 50 Hz
Puissance moteur W	7500 w	1100 W	2200 W
Col de cygne en mm	345	465	550
Diamètre du volant en mm	350	500	570
Longueur de lame en mm	2845	3810	4230
Largeur de lame mm	6 à 25 mm	6 à 35 mm	10 à 45 mm
Inclinaison de la table	0° à 45°	0° à 45°	0° à 45°
Hauteur de coupe en mm	305	356	370
Dimension de la table en mm	548x500	635x485	630x480
Vitesse de lame m/min	1000	1000	700/1100
Dimension hors tout (Lxlxh) en mm	610x480x1400	860x570x2100	990x630x2060
Poids net kg	133	245	300

2.3 TENUE DE PROTECTION RECOMMANDÉE

- Des gants pour déplacer le matériau à travailler et pour exécuter les changements de lame
- Des chaussures antidérapantes
- Des lunettes de protection.

2.4 ÉMISSION SONORE

Les mesures sonores, en position de travail et pendant le fonctionnement ont été prises selon la norme ISO 7960 annexe « J » :

Pression acoustique instantanée :

Niveau de puissance acoustique (hors charge)	90dB(A)
Niveau de puissance acoustique (en charge)	<100dB(A)
Niveau de pression acoustique (hors charge)	<80dB(A)
Niveau de pression acoustique (en charge)	<90dB(A)

Les chiffres indiqués sont des niveaux d'émission et ne sont pas nécessairement des niveaux de fonctionnement sûrs. Bien qu'il y ait une corrélation entre les niveaux d'émission et d'exposition, elle ne peut pas être utilisée de façon fiable pour déterminer si d'autres précautions sont nécessaires. Des facteurs influençant le niveau réel d'exposition de la main d'oeuvre incluent les caractéristiques de l'atelier et les autres sources de bruit etc. par ex. le nombre de machines et autres processus adjacents. Le niveau d'exposition admissible peut également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation du danger et des risques.

2.5 UTILISATION PRESCRITE DE LA MACHINE

La machine a été conçue pour couper du bois massif, des dérivés du bois, des matériaux similaires au liège, au caoutchouc dur et aux matériaux en plastique dur à l'aide de lames adaptées.

CES MACHINES NE DOIVENT PAS ETRE UTILISEES POUR COUPER D'AUTRES MATÉRIAUX
CES MACHINES NE DOIVENT PAS ETRE UTILISEES POUR COUPER DES MÉTAUX

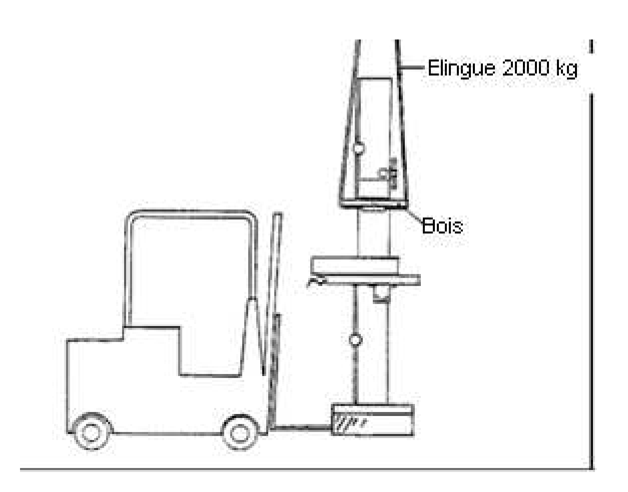
2.6 RISQUES

ATTENTION : La scie à ruban présente toujours des risques qui ne peuvent pas être éliminés par le fabricant. L'utilisateur doit prendre conscience que les machines pour travailler le bois sont dangereuses si elles ne sont pas utilisées avec soins et si toutes les précautions de sécurité ne sont pas respectées.

3. Installation

3.1 LEVAGE

La machine peut être levée à l'aide d'un chariot élévateur à fourche, en plaçant les fourches sous les pieds de celle-ci ou en utilisant une « ÉLINGUE » comme indiqué, avec une capacité de levage de 2000 Kg.



3.2 POSITIONNEMENT DE LA MACHINE

Pour une organisation correcte et rationnelle du lieu de travail :

- Installez la machine dans une zone qui n'amplifiera pas les vibrations ni le bruit.
- Vérifiez que la zone de travail est correctement éclairée.
- Si elle est placée derrière d'autres machines, un espace d'au moins 80 cm doit être prévu. Il est nécessaire de prévoir suffisamment d'espace pour couper de longues pièces en travers et pour la pose de rouleaux ou d'autres types de support, à l'avant et à l'arrière de la table.

Quatre trous sont prévus pour fixer la machine au sol. Lors de la fixation au sol, il est recommandé de ne pas trop serrer les fixations pour éviter d'augmenter les vibrations. Il est également souhaitable de placer des matériaux anti-vibrations entre le sol et les pieds de la machine.

3.3 EXTRACTION DE POUSSIÈRES

La machine doit être reliée à un système d’extraction de poussières adéquat.

Le diamètre des tubes d’extraction et les positions de raccordement aux machines sont indiqués.

Vitesse de l’air : La vitesse minimale recommandée de l’air est de 20 m/s pour le bois à une humidité inférieure à 12%. Pour le bois dont l'humidité est supérieure à 12 %, il est recommandé d'augmenter la vitesse de l'air à 25-28m/s.

Capacité : Environ 600m^3/h pour un tube de 100 mm de diamètre, 800 m^3/h pour un tube de 120 mm de diamètre, 1100 m^3/h pour un tube de 140 mm de diamètre.

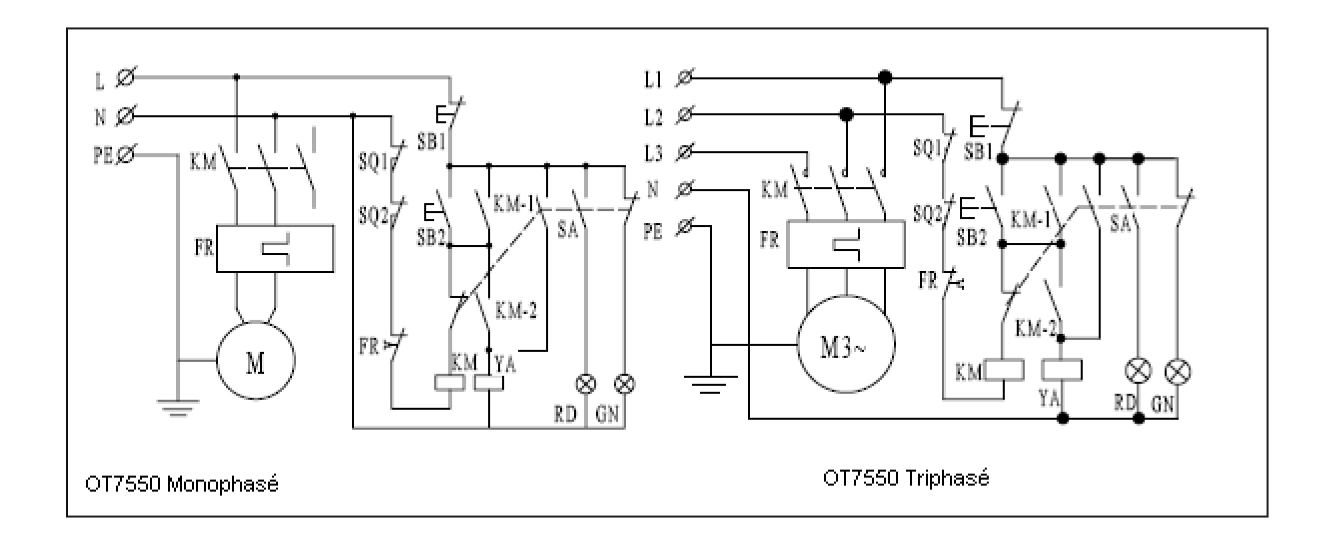


Modèle	Dimension de l’orifice	
OT7550	A : 100 mm	B : 100 mm
OT7465	A : 100 mm	B : 100 mm
OT7345	A : 32 mm	B : 100 mm

3.4 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE - MISE EN MARCHE

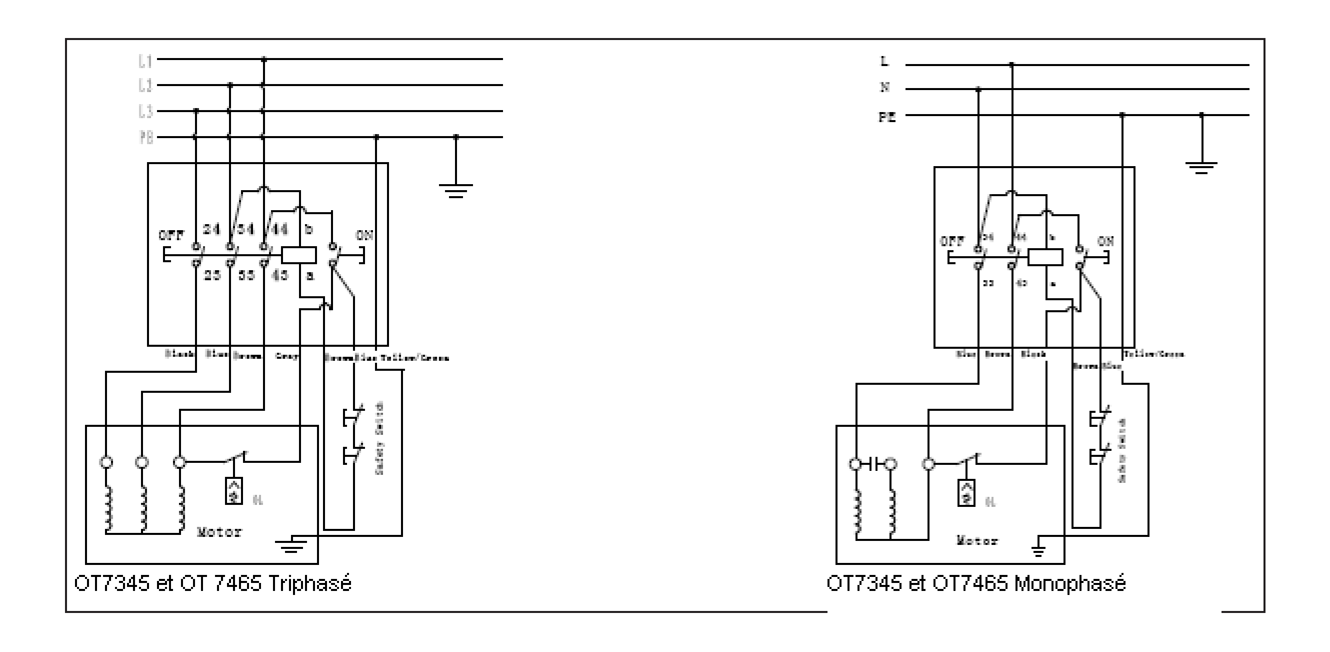
L'installation électrique doit être effectuée par du personnel compétent et qualifié.
La connexion au réseau doit être faite à l'aide de boîte à bornes.
Veillez à ce que l'alimentation secteur corresponde à celle de la machine, utilisez des câbles d'une section convenant à la puissance du moteur. Pour une tension d'alimentation de 400 V, la section minimale recommandée est de 2,5 mm, en incluant le conducteur de terre.
Pour une alimentation secteur de 230 V ou une puissance nominale supérieure à 15 A, il est nécessaire d'augmenter la section des câbles de raccordement.

Raccordez les conducteurs de phase aux bornes R- S - T (L1 - L2 - L3) et le conducteur de terre à la borne de terre.
Au démarrage initial, contrôlez le sens de rotation, s'il est incorrect, inversez les deux conducteurs de phase (pour les machines à alimentation triphasée).
Le sens de rotation des machines à alimentation monophasée est prédéterminé pendant la production.
A l'installation, vérifiez que la boîte à bornes est fermée correctement et que les prises sont verrouillées.
Démarrage de la machine :



OT7550 Monophasé

OT7550 Triphasé

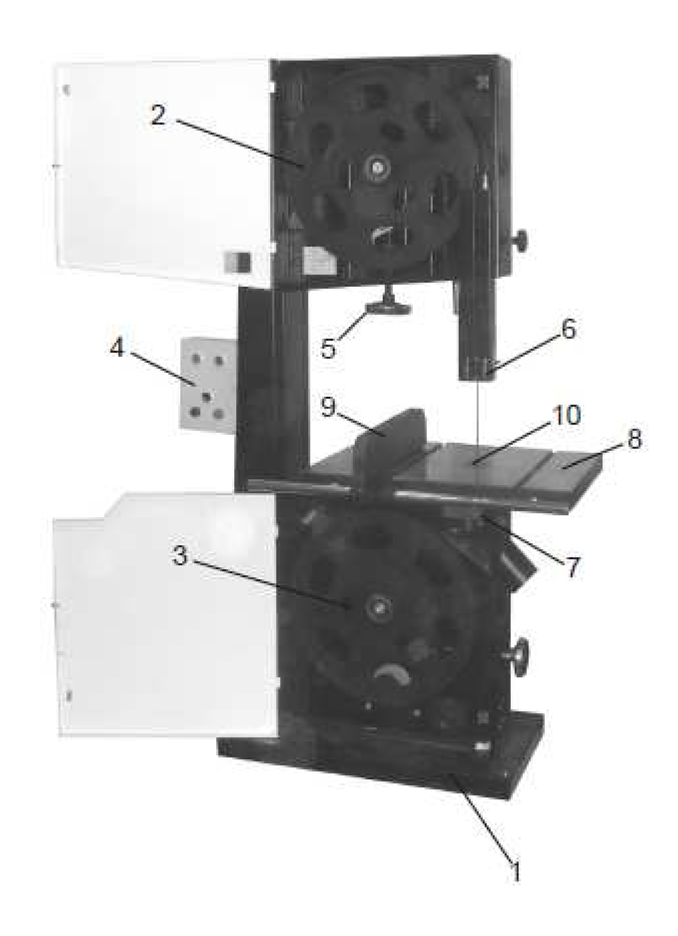


OT7345 et OT 7465 Triphasé

OT7345 et OT7465 Monophasé

4. Utilisation de la machine

1	Base
2	Roue supérieure
3	Roue inférieure
4	Commutateur
5	Roue de tension des lames
6	Guide-lame supérieur
7	Guide-lame inférieur
8	Table
9	Guide de refente
10	Insert de table



ATTENTION!! DÉBRANCHEZ LA MACHINE AVANT TOUT RÉGLAGE

ATTENTION!! SI LA LAME CASSE, ATTENDEZ L'ARRÊT COMPLET DE LA ROUE SUPÉRIEURE AVANT D'OUVRIR LA PORTE.

4.2 CHOIX ET ENTRETIEN DES LAMES

Le tableau ci-dessous définit la longueur de lame et la largeur maximale, selon le type de la machine.
Le choix de la largeur et du type de dent dépend des matériaux à couper et du type de fonctionnement, les lames étroites conviennent à la coupe de lignes incurvées, de profils etc., les lames larges sont préférables pour les coupes droites.
Il est recommandé d'utiliser des dents plus fines pour les bois durs ou un matériau fin et des dents plus grossières pour des bois tendres ou des matériaux profonds. Dans tous les cas, la distance entre chaque dent doit permettre de dégager la sciure produite pendant l'opération de coupe. Si l'écart n'est pas correct, cela peut entraîner la surchauffe et le blocage de la lame, entraînant sa rupture.
N'utilisez pas de lames défectueuses ou déformées.
Il est fortement recommandé de changer régulièrement la lame. Utilisez les services d'un spécialiste en scies pour souder, affûter et replacer les lames. L'utilisation de lames de grande qualité est également recommandée.
Causes de cassure de lame :

- Epaisseur excessive de la lame par rapport à la dimension de la roue.
- Soudage défectueux
- Tension incorrecte, particulièrement si la lame est surtendue, le ressort de tension n'assure plus sa fonction
- Surcharge de la lame entraînée par l'utilisation d'une lame mal meulée ou mal réglée ou si la tension n'a pas été relâchée
- Après utilisation, il est recommandé de relâcher la tension, en particulier la nuit (en plaçant un avis visible sur la machine).
- Retendre avant la prochaine utilisation
- Mauvais alignement des roues du fait de l'intervention non autorisée des vis de régulation de la roue inférieure.
- Irrégularité de la surface des roues, par ex. accumulation de sciure lors des coupes de bois résineux.

	OT7550	OT7465	OT7345
Longueur de lame	4230 mm	3810 mm	2845 mm
Largeur de lame mm	10-35	10-35	6-25

4.3 MONTAGE ET RÉGLAGE DE LA LAME

Pour OT7550, il est nécessaire de desserrer le frein moteur pour empêcher la rotation des roues lors du montage de la lame. Pour desserrer le frein, lorsque la machine est à l'arrêt et qu'elle est sous tension, commutez le sélecteur pour desserrer le frein sur la position « desserrage des freins ».

Pour monter la lame, commencez par retirer la barre d'acier (A de FIG. 1) sous la table et l'insert de table (A de FIG. 2). Placez la lame sur la roue en vérifiant que les dents sont en position correcte et augmentez la tension à l'aide de la roue (A de FIG. 3). La valeur de tension correcte est indiquée sur l'échelle de tension à l'intérieur de la porte supérieure, la valeur indiquée correspond à la largeur de la lame, (par ex. pour une largeur de lame de 25 mm, serrez jusqu'à ce que le n°25 apparai sse sur l'indicateur).

Tournez les roues manuellement, en vérifiant que la lame ne gêne pas des pièces fixes et que la lame soit correctement placée sur les roues. Les pointes des dents doivent légèrement dépasser le bord des roues. Pour ajuster la position de la lame sur les roues, desserrez le levier de blocage (B de FIG. 3), puis tournez le bouton (C de FIG.3) : la lame va se déplacer vers l'intérieur, lorsque vous tournerez le bouton dans le sens horaire et vers l'extérieur lorsque vous le tournerez dans le sens antihoraire. Un quart de tour suffit à assurer un déplacement notable. Serrez le levier de blocage une fois que la lame est correctement positionnée.

Puis installez de nouveau l'insert de table et fermez les portes donnant accès aux roues. Pour OT7550 , il faut également remettre le sélecteur de frein en position de freinage et débrancher pour mettre la machine hors tension.

AVIS IMPORTANT :

Après utilisation, nous recommandons de relâcher la tension de la lame et de mettre une indication visible sur la machine faisant part de cette procédure.

N'hésitez pas à contrôler la tension avant utilisation. Cette opération permet d'éviter d'endommager les pneumatiques des roues.

FIG. 1

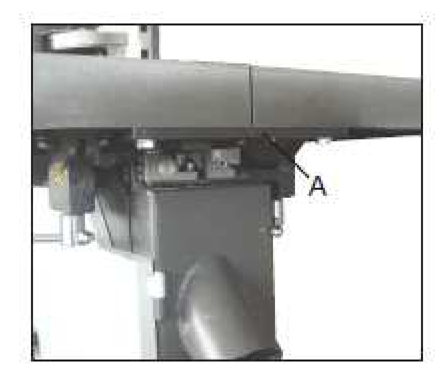


FIG. 2

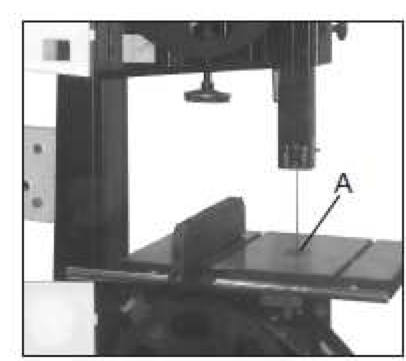
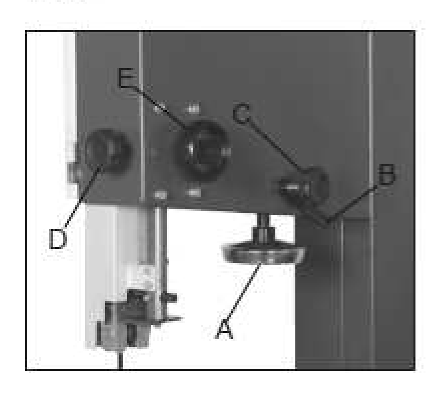
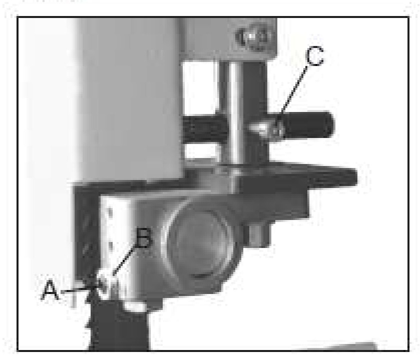


FIG. 3



4.4 RÉGLAGE DU GUIDE DE SCIIE À RUBAN ET DE LA ROTECTION

FIG. 4



RÉGLAGE DE LA PROTECTION DU RUBAN DE SCIE

La protection réglable du ruban de scie doit être placée le plus près possible de la pièce à travailler. Pour régler la hauteur, relâchez le bouton de blocage (D de Fig. 3) et tournez la roue (E de Fig. 3) pour ajuster la protection vers le haut ou vers le bas. Serrez le bouton une fois la position de la protection obtenue.

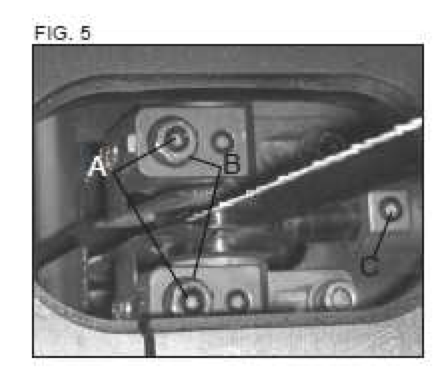
Cette opération doit toujours être exécutée pendant que la machine est à l'arrêt.

GUIDE LAME À ROULEMENT À ROULEAUX

Les rouleaux latéraux doivent légèrement toucher la lame, pour empêcher toute vibration pendant le fonctionnement et assurer un sens de coupe correct. Le positionnement de ces rouleaux est contrôlé par vis « A » (Fig. 4), une fois qu'ils sont bien ajustés, serrez l'écrou « B » (Fig. 4) ; Ils doivent être 2 mm derrière les dents de la lame. L'arbre de butée empêche le mouvement excessif de la lame vers l'arrière lors du fonctionnement et doit être à 1-2 mm de l'arrière de la lame : ceci peut être ajusté par la vis « C » (Fig. 4).

GUIDE INFÉRIEUR DU RUBAN DE SCIE

FIG. 5



Le réglage du guide lame inférieur nécessite de déplacer l'insert de table et de le régler depuis le haut de la table. Le guide-lame nférieur doit être placé aussi près que possible de la pièce à travailler (5-10 mm)

Les rouleaux latéraux doivent légèrement toucher la lame, pour empêcher la vibration pendant le fonctionnement et assurer un sens de coupe

correct. Le positionnement de ces rouleaux est contrôlé par une vis « A » (Fig. 5), une fois qu'ils sont ajustés, serrez l'écrou « B » (Fig. 5) ; ils doivent se trouver à 2 mm derrière les dents de la lame. L'arbre de butée empêche le mouvement excessif de la lame vers l'arrière pendant le fonctionnement, et doit être à 1-2 mm de l'arrière de la lame : l'ajustement peut être fait à l'aide de la vis « C » (Fig. 5).

4.5 INSERT DE TABLE POUR EXTRACTION DE POUSSIÈRES

Les machines sont équipées d'un insert plastique amovible sous la table de travail (A de Fig. 6), l'insert améliore l'extraction de poussières. Nous conseillons de remplacer l'insert « A » lorsque le dégagement de coupe de la lame s'élargit, ceci assure l'efficacité maximale de l'extraction de poussières.

4.6 SENS DE COUPE ET PARALLÉLISME

Si la coupe n'est pas parfaitement parallèle en utilisant le guide de refente parallèle, les causes éventuelles sont :Un mauvais meulage et réglage de la lame

- Une tension insuffisante de la lame
- Un réglage incorrect du guide de refente parallèle par rapport à la bande de la scie : pour ajuster le parallélisme du guide, desserrez les 2 vis (B de Fig. 6), sans les retirer, puis réglez la position du guide et serrez de nouveau, fermement les 2 vis.

FIG. 6

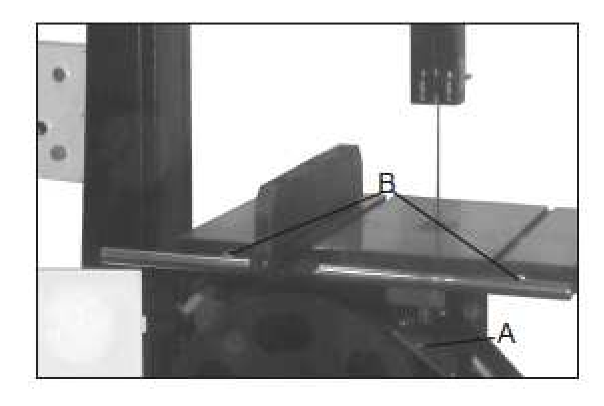
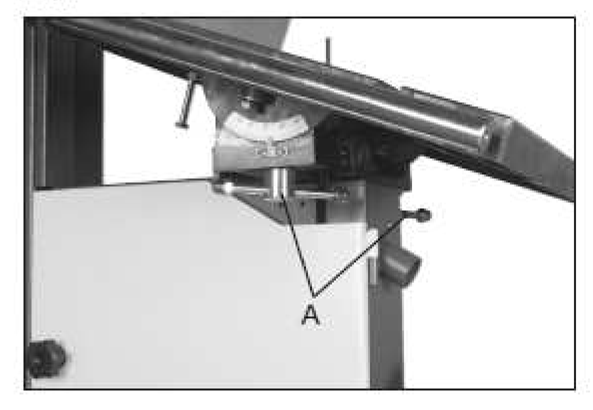


FIG. 7



•
•
•

• 4.7 BASCULEMENT DE LA TABLE DE TRAVAIL

La table peut être inclinée à un maximum de 20°
Pour l'incliner, tirez sur la clé de blocage à cliquet simple FIG. 7
position A. Tournez la table à la main jusqu'à ce qu'elle soit à l'angle requis.

5. Conseil de sécurité

a) Machine hors service
Avant de faire des réglages ou des réparations sur la machine, débranchez-la. Si des défaillances sont suspectées, coupez l'alimentation électrique et mettez un avis visible sur la machine.

b) Avant le fonctionnement
- Tenez l'espace environnant propre ;
- Portez une tenue adéquate, pas de vêtements amples ;
- Contrôlez que la lame est aiguisée, correctement tendue, que sa largeur est correcte et qu'elle est correctement placée sur les volants ;
- Utilisez des supports pour les matériaux longs ou larges ;
- Utilisez un extracteur de poussières.

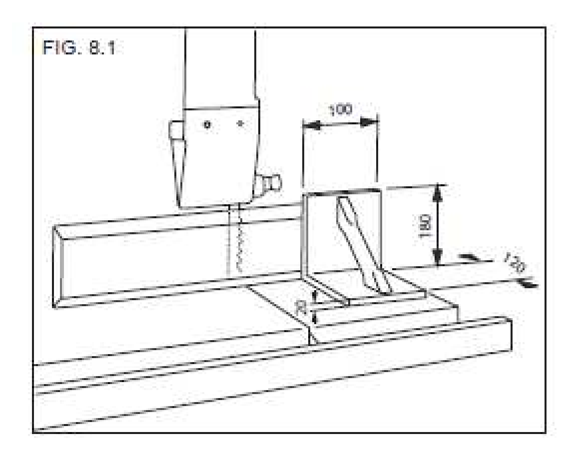


FIG. 8.1

c) Pendant le fonctionnement
Ne nettoyez jamais la table avec les mains, utilisez une brosse ou un morceau de bois.
En cas d'urgence, si la lame se casse par exemple, ne tentez pas d'intervenir avant l'arrêt complet des roues.
Lorsque la roue est à l'arrêt, abaissez les guide-lames supérieurs au niveau de la table, desserrez la lame et laissez un avis pour informer de cette opération. RETIREZ LA FICHE DE RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE.

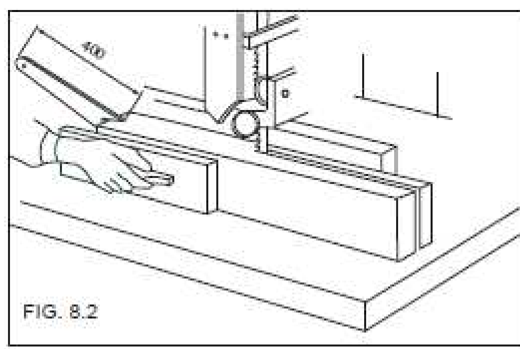
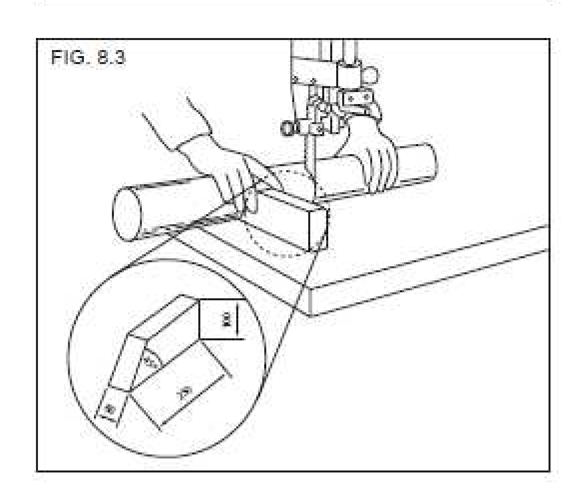


FIG. 8.2

d) Pendant la maintenance
- Placez la machine hors service comme indiqué ci-dessus ;
- Utilisez des gants pour vous occuper de la bande de scie ;
- Contrôlez régulièrement la mise à la terre électrique de la machine.

5.1 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET PROTECTIONS
La partie vers le haut de la bande de scie est entièrement protégée à l'intérieur de la colonne de la machine.
La partie vers le bas de la lame est protégée par un guide réglable en hauteur selon l'épaisseur du matériau à couper.


FIG. 8.3

5.2 COUPE DE FACE
Utilisez une équerre pour guider la pièce en toute sécurité pendant la coupe de face FIG. 8.1

COUPE DE PIECES COURTES FIG. 8.2
Utilisez des poussoirs pour couper des pièces courtes.
Le poussoir de type A est recommandé pour les pièces étroites.

5.3 COUPE DE PIÈCES RONDES FIG. 8.3
Utilisez un repose-cale pour empêcher la rotation des pièces rondes lors de la coupe.

5.4 COUPE DE CALE FIG. 8.4

Poussoir pour coupe de cale

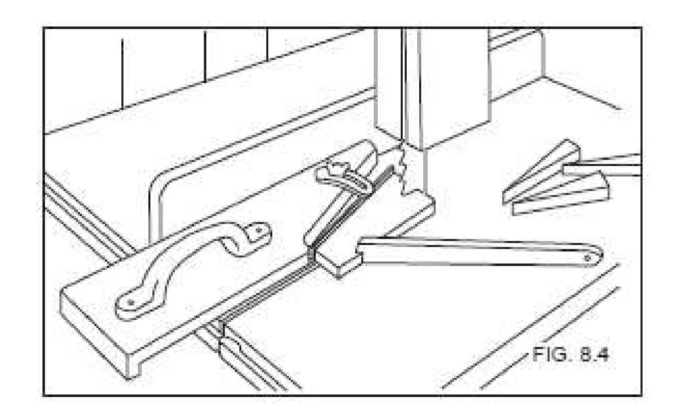


FIG. 8.4

5.5 COUPE DE LONGUEURS BISEAUTÉES FIG. 8.5

Equipement pour coupe de longueurs biseautées.

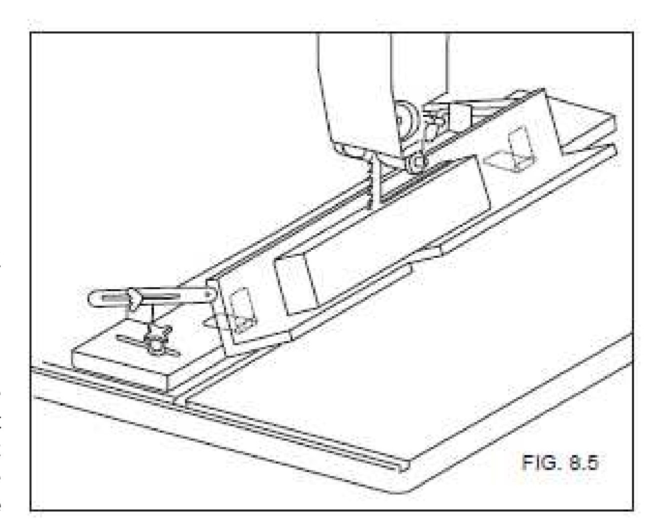


FIG. 8.5

6. Maintenance

AVANT TOUTE INTERVENTION, TOUJOURS COUPER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE EN DEBRANCHANT L'APPAREIL ! Contrôlez régulièrement que toutes les vis sont bien serrées et l'état des différentes protections.

COURROIES TRAPÉZOIDALES

Après les premières heures de fonctionnement, il est nécessaire de contrôler que la tension des courroies est correcte car elles ont tendance à s'étirer. Pour contrôler la tension des courroies, appuyez sur le milieu de la courroie en appliquant une pression de 3 à 4 kg, le déplacement ne doit pas dépasser 5 à 6 mm. Pour ajuster la tension de la lame, tournez le volant A FIG. 9 dans le sens horaire, ceci augmentera la tension.

Il est recommandé de maintenir une tension de lame correcte car les courroies détendues réduisent la puissance du moteur et peuvent augmenter le temps de freinage. Les courroies qui sont trop tendues peuvent chauffer.

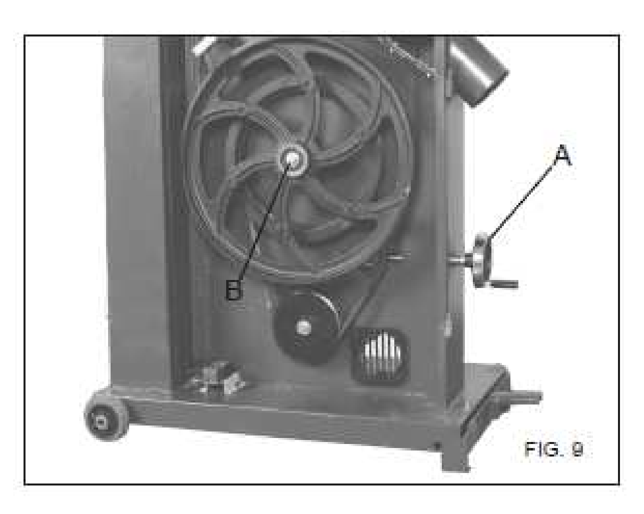


FIG. 9

POUR CHANGER LES COURROIES

Desserrez la tension comme indiqué ci-dessus, retirez la vis « B », FIG. 9, sortez la roue de l'arbre, répétez les opérations en sens inverse pour remonter.

DEMONTAGE DU VOLANT SUPÉRIEUR

Retirer le volant supérieur se fait comme pour le volant inférieur.

REMPLACEMENT DU REVÊTEMENT EN CAOUTCHOUC DES VOLANTS

Il est conseillé que ceci soit fait par un spécialiste compétent ou par le fabricant, car le revêtement en caoutchouc n'est pas seulement collé sur le volant, mais il est également meulé en forme de couronne. Il est fortement recommandé de ne pas meuler ni former le caoutchouc directement sur la machine en utilisant des bédanes creux, des lames ou des abrasifs.



NETTOYAGE ET GRAISSAGE

Nettoyez périodiquement l'intérieur de la machine à l'aide d'un extracteur de poussière pour tous les dépôts de sciure, retirez les dépôts résineux de la surface des volants. Il n'est pas nécessaire de graisser les roulements du volant ni une pièce ou un élément de la machine car la sciure circulant à l'intérieur va adhérer à toute surface huilée ou graissée et gêner le glissement des pièces mobiles comme l'arbre du réglage du guide-lame et le glissement du groupe de tensionnage. Contrôlez fréquemment la propreté des surfaces en caoutchouc sur les volants, en particulier en cas de coupe de matériaux résineux ou de panneaux de particules. Nettoyez les surfaces de tous les dépôts résineux, quand la machine n'est pas en

mouvement, en prenant soin de ne pas endommager la surface.

7. Repérage des défaillances

LE MOTEUR NE DEMARRE PAS

- Vérifiez que les portes du volant sont correctement fermées, sinon l'interrupteur de sécurité ne permettra pas le fonctionnement.
- Vérifiez que le bouton d'arrêt d'urgence, s'il est monté, est relâché.
- Si le bouton « ON » du rupteur magnétothermique ne tient pas enfoncé, pour OT7550, vérifiez que le sélecteur permettant le desserrage du frein est dans la position correcte ou si un commutateur étoile-triangle est monté, contrôlez que le bouton du démarreur étoile-triangle est sur la position « O ».
- Le moteur manque de puissance électrique : consultez un électricien.

LA MACHINE NE TRAVAILLE PAS EFFICACEMENT LORS DU FONCTIONNEMENT

- Connexion incorrecte du moteur : consultez un électricien
- Desserrez les courroies de transmission, suivez la procédure de serrage

NE COUPE PAS DROIT

- Contrôlez l'affûtage et le réglage de la lame
- Contrôlez l'alignement du guide de refente

LA LAME A DES FISSURES A LA BASE DES DENTS

- Affûtage incorrect et surchauffe en résultant, sinon réglage incorrect des dents
- Epaisseur incorrecte de la lame par rapport au diamètre des roues
- Les gaines de la roue sont endommagés ou comportent des dépôts incrustés.
- Les roues mal alignées nécessitent l'intervention d'un technicien qualifié.

LA LAME EST FISSUREE AU DOS

- Avance excessive pendant la coupe
- Alignement imparfait de soudure : éliminez la partie soudée et reprenez la soudure
- Le propulseur arrière du guide-lame est endommagé

LA LAME SE CASSE AU NIVEAU DE LA SOUDURE :

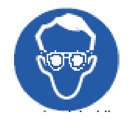
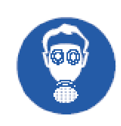
- Surchauffe de la lame pendant le soudage : retirez la zone faible et reprenez le soudage.
- Refroidissement trop rapide de la soudure après soudage, procédez comme ci-dessus.

LA MACHINE S'ARRÊTE AVEC LA LAME BLOQUÉE DANS LA PIÈCE A TRAVAILLER

- Arrêtez le moteur et desserrez le frein, élargissez la coupe à l'aide d'une cale pour aider à retirer la pièce à travailler, après cette opération, contrôlez la lame et sa position sur les roues avant de recommencer.

AUTRES PROBLÈMES

- La lame va vers l'arrière et vers l'avant : soudure mal alignée
- La lame glisse vers l'arrière au début de la coupe : la lame n'est pas affûtée ou elle est incorrecte pour le matériau à travailler ou bien il y a un défaut sur la couronne de la surface de la roue.

8. RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

LA MACHINE DOIT ËTRE MISE HORS TENSION AVANT TOUTE MAINTENANCE.
AVERTISSEMENT : LORSQUE VOUS UTILISEZ DES OUTILS ÉLECTRIQUES, DES PRÉCAUTIONS DE BASE DOIVENT TOUJOURS ETRE PRISES POUR REDUIRE LES RISQUES D'INCENDIE, D'ÉLECTROCUTION ET DE DOMMAGES CORPORELS. NOUS VOUS EN INDIQUONS QUELQUES-UNES.
LISEZ TOUTES CES INSTRUCTIONS AVANT DE VOUS SERVIR DE CETTE MACHINE ET CONSERVEZ-LES POUR VOUS Y RÉFÉRER ULTERIEUREMENT.
1) Tenez le lieu de travail dégagé
- Les zones et les établis encombrés favorisent les accidents.
2) Etudiez l'environnement de travail
- N'exposez pas les outils à la pluie.
- Ne les utilisez pas dans des zones humides.
- Maintenez la zone de travail bien éclairée.
- N'utilisez pas les outils près de gaz ou de liquides inflammables.
3) Protection contre l'électrocution
- Evitez tout contact du corps avec des surfaces mises à la terre
4) Tenez toute personne à l'écart
- Ne laissez personne, surtout pas des enfants pénétrer dans la zone de travail et toucher les outils ou la rallonge et tenez-les à l'écart de la zone de travail.
5) Ranger les outils non utilisés
- Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être rangés dans un endroit sec, verrouillé, hors de portée des enfants.
6) Ne forcez pas l'outil
- Il réalisera un meilleur travail et sera plus sûr à la vitesse pour laquelle il a été conçu.
7) Utilisez le bon outil
- Ne forcez pas les petits outils à faire le travail des gros.
- N'utilisez pas des outils à des fins pour lesquelles ils ne sont pas prévus : par ex. n'utilisez pas de scies circulaires pour couper des branches
8) Habillez-vous de façon adéquate
- Evitez de porter des vêtements amples ou des bijoux qui pourraient être happés par les parties mobiles de la machine.
- Nous recommandons le port de chaussures anti-dérapantes pour travailler à l'extérieur.
- Portez une protection sur vos cheveux pour renfermer les cheveux longs.
9). Portez un matériel de protection
- Portez des lunettes de sécurité.
- Utilisez un masque facial ou anti-poussière si les opérations de coupe génèrent de la poussière.
10). Reliez le matériel d'extraction des poussières
- Si des appareils sont prévus pour le raccordement du matériel d'extraction et de collecte de poussière, veillez à ce qu'ils soient branchés et utilisés de façon adéquate.
11). Ne tirez pas sur le fil
- Ne tirez jamais sur le fil pour le sortir de la prise. Tenez-le à l'abri de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.
12). Fixez la pièce
- Si possible, utilisez des pinces ou un étau pour bien maintenir la pièce, c'est plus sûr que de le faire à la main.
13) Ne vous penchez pas trop en avant
- Gardez un bon appui et un bon équilibre à tout moment.
14) Entretenez soigneusement les outils
- Maintenez les outils affûtés et propres pour assurer une meilleure performance et plus de sécurité.
- Suivez les instructions de graissage et de changement des accessoires.
- Inspectez régulièrement les cordons de l'outil et s'ils sont endommagés, faites-les réparer par une entreprise de maintenance agréée.
- Inspectez les rallonges régulièrement et remplacez-les si elles sont endommagées.
- Maintenez les poignées sèches, propres et sans huile ni graisse.
15). Débranchez les outils
- Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant l'entretien et lorsque vous changez des accessoires comme les lames, forets et outils de coupe, débranchez les outils de l'alimentation électrique.
16). Retirez les clavettes de réglage et les clés
- Prenez l'habitude de vérifier que les clés et clavettes de réglage sont retirées de l'outil avant de le mettre sous tension.
17) Evitez les démarrages intempestifs
- Assurez-vous que l'interrupteur est sur « ARRÊT » avant de brancher l'appareil.
18). Utilisez des rallonges pour l'extérieur
- Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, servez-vous exclusivement de rallonges adaptées à une utilisation en extérieur et comportant le marquage adéquat.
19). Restez vigilant
- Regardez ce que vous faites, en faisant preuve de bon sens et n'utilisez pas l'outil lorsque vous êtes fatigué.
20) Contrôlez les pièces endommagées
- Avant d'utiliser l'outil, vérifiez-le soigneusement pour voir s'il est en bon état de fonctionnement.
- Contrôlez l'alignement des pièces mobiles, si les pièces sont grippées, cassées ou tout autre état pouvant nuire au bon fonctionnement.

- Une protection ou autre pièce endommagée doit être bien réparée ou remplacée par un centre d'entretien agréé, sauf autre indication dans le manuel.
- Faites remplacer les interrupteurs défectueux par un centre agréé.
- N'utilisez pas l'outil si l'interrupteur ne bascule pas sur marche et arrêt.

21). Avertissement
- L'utilisation de tout accessoire ou fixation autres que ceux recommandés dans ce manuel peut entraîner un risque de blessure.

22). Faites réparer votre outil par une personne qualifiée.
- Cet outil électrique est conforme aux règles de sécurité appropriées. Les réparations ne doivent être effectuées que par une personne qualifiée avec des pièces détachées d'origine, sinon le danger peut être considérable pour l'utilisateur.

23 - Mesures de sécurité
- N'utilisez pas de bandes de scie endommagées ou déformées.
- Remplacez l'insert de table lorsqu'il est usé.
- Reliez la scie à ruban à un dispositif collecteur de sciure lorsque vous sciez du bois.
- N'utilisez pas la machine lorsque la porte ou la protection de la bande de scie est ouverte.
- Prenez soin à ce que la sélection de la bande de scie et de la vitesse soit faite selon le matériau à couper.
- Ne nettoyez pas la bande de scie quand elle est en mouvement.
- Portez un équipement de protection individuelle, si nécessaire, il doit inclure :
- Une protection auditive pour réduire le risque de perte d'audition
- Une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières nocives.
- Des gants pour manipuler la bande de scie et le matériau brut.

24 - Fonctionnement sûr
- En cas de coupe droite contre le guide, utilisez une tige poussoir.
- Durant le transport, la protection de la bande de scie doit être jusqu'en bas et proche de la table.
- En cas de coupe en biais avec la table inclinée, placez le guide sur la partie inférieure de la table.
- En cas de coupe de bois rond, utilisez un dispositif de tenue adapté pour empêcher la torsion de la pièce à travailler.
- Une poignée et deux roues pour le levage et des positions de transport ont été clairement indiquées sur l'outil.
- N'utilisez pas de protection pour la manipulation ou le transport.
- Ajustez la protection réglable aussi près que possible de la pièce à travailler.

25- Ajustez la protection le plus près possible de la pièce à couper.

26- Pour la pièce à travailler longue, un dispositif auxiliaire doit être utilisé pour la coupe (comme un support de rouleau).

27- Emplacement de rangement de la tige poussoir.

28. Le matériel électrique doit être utilisé correctement sous la charge avec les conditions d'alimentation normales : 0,9 à 1,1 fois la tension nominale.

29. Le matériel électrique doit pouvoir fonctionner correctement à température ambiante entre + 5℃ et + 40℃ et la température ambiante moyenne sur une période de 24 h ne doit pas dépasser +35℃.

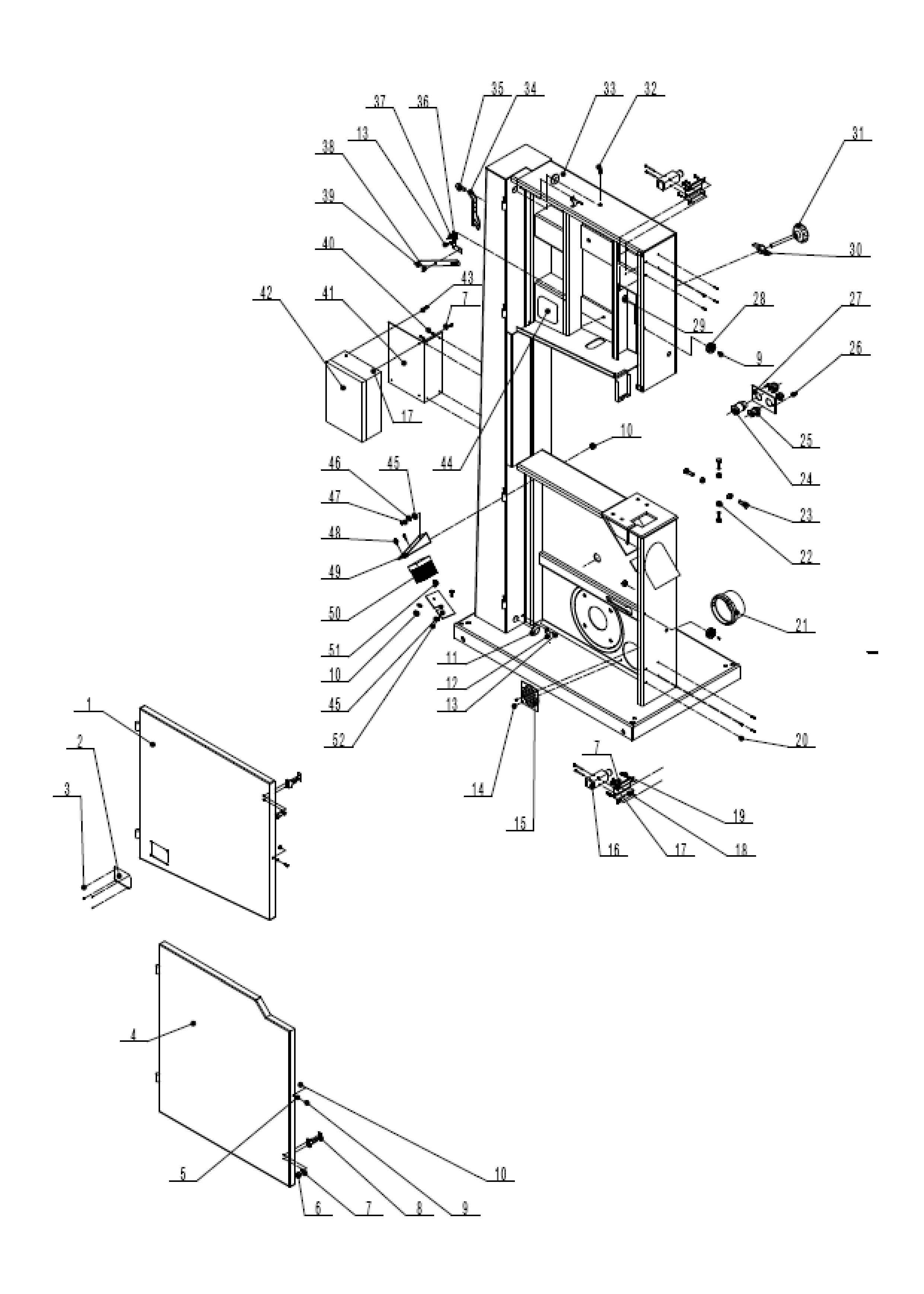
30. Le matériel électrique doit pouvoir fonctionner correctement à une humidité relative ne dépassant pas 90% (20℃).

31. Le matériel électrique doit pouvoir fonctionner correctement à des altitudes allant jusqu'à 1000m au-dessus du niveau de la mer.

32. La connexion au réseau doit avoir un fusible de 16 A maxi.

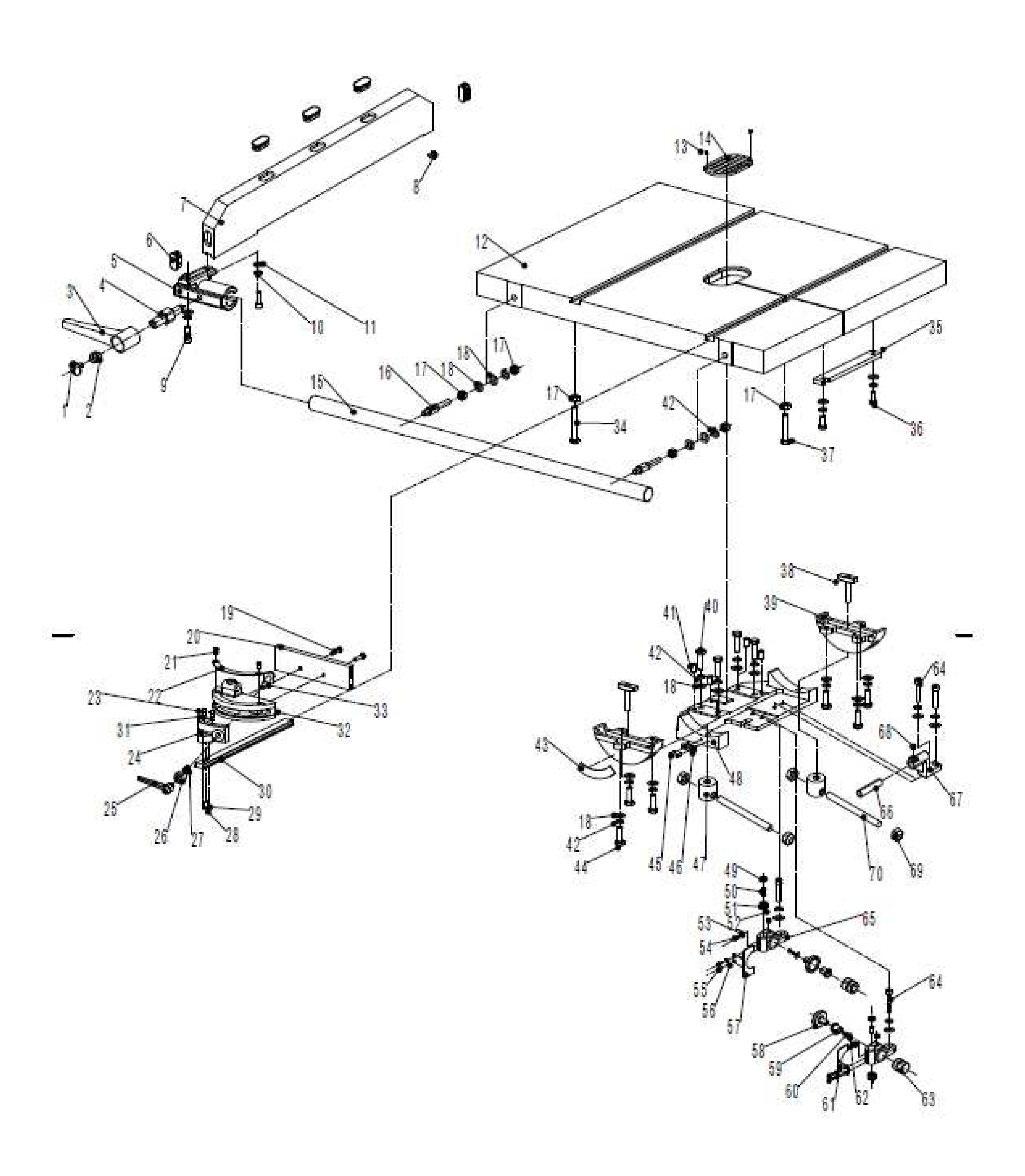
Attention !
Du fait des mauvaises conditions du réseau électrique, de courtes chutes de tension peuvent apparaître au démarrage du MATÉRIEL. Ceci peut avoir une influence sur d'autres matériels (par ex. clignotement d'un voyant). Si l'impédance du réseau électrique Zmax < 0,325W (et 0,420W , ces perturbations ne sont pas attendues. (En cas de besoin, vous pouvez prendre contact avec votre fournisseur local pour obtenir de plus amples informations).

9. Schèmas et listes des pièces pour Modèle OT7550



Réf. n° No.	Description OT7550
1	Protection de la roue supérieure
2	Fenêtre transparente
3	Rivet 3 X 7
4	Protection de la roue inférieure
5	Douille
6	Vis à tête cylindrique M4 X 10
7	Rondelle plate 4
8	Plaque filetée
9	Vis à six pans creux M6X20
10	Ecrou hexagonal M6
11	Douille caoutchouc
12	Plaque de serrage
13	Vis M5X10
14	Vis taraudeuse M3.5X13
15	Écran barre à poussières
16	Interrupteur de sécurité
17	Ecrou hexagonal M4
18	Plaque d'interrupteur
19	Rondelle élastique 4
20	Vis à tête cylindrique M4X16
21	Orifice à poussières
22	Ecrou hexagonal M8
23	Boulon hexagonal M8X25
24	Réducteur de tension M20
25	Réducteur de tension M16
26	Vis à tête cylindrique M6X12

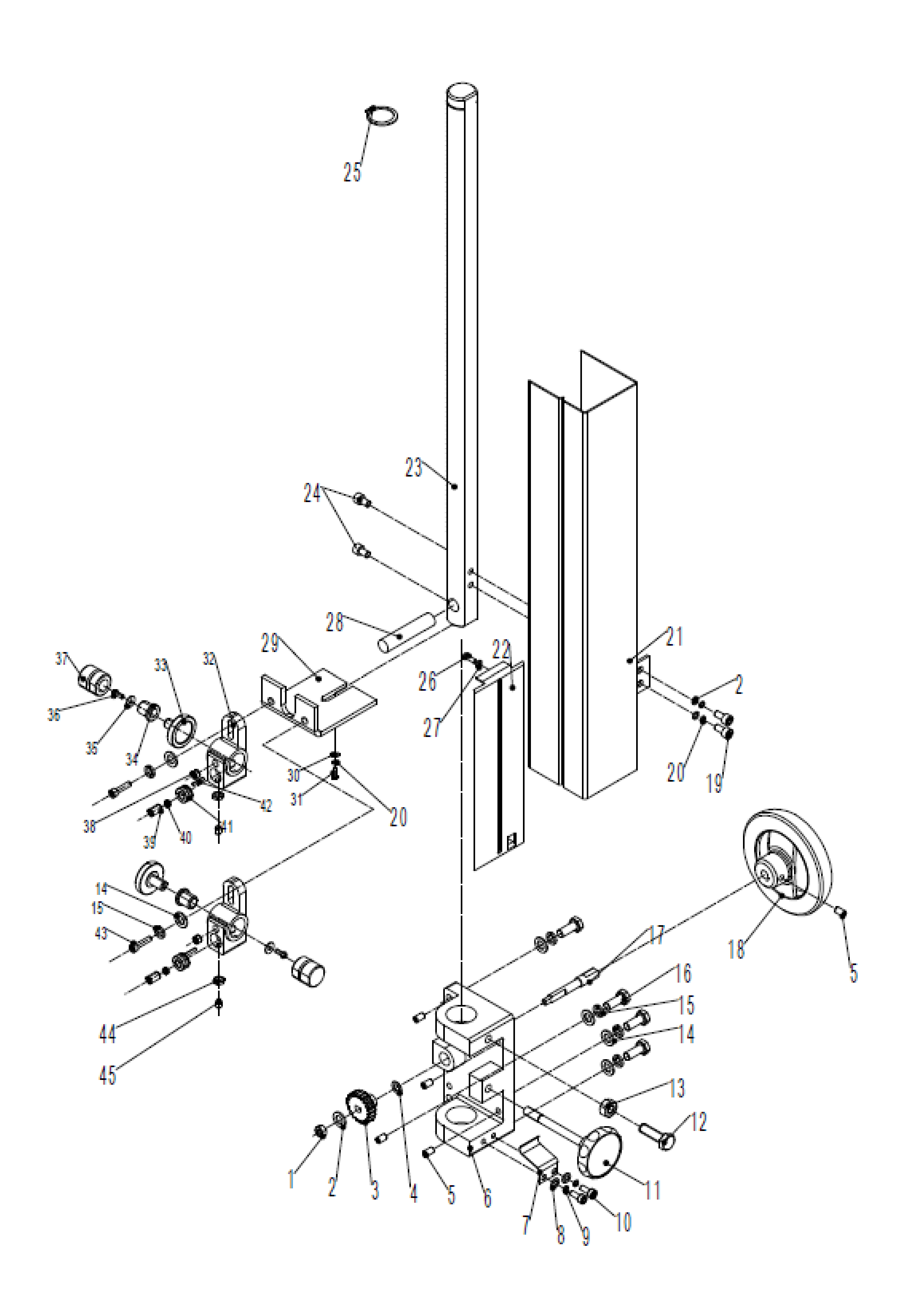
Réf. n° No.	Description OT7550
27	Plaque à câble
28	Poignée en étoile
29	Contre-écrou M6
30	Poignée de verrouillage
31	Bouton de réglage
32	Anneau
33	Châssis
34	Poussoir en plastique
35	Vis M6X25
36	Plaque indicatrice
37	Rondelle plate 5
38	Vis
39	Indicateur
40	Vis à tête cylindrique M5X16
41	Plaque de montage de l'interrupteur
42	Interrupteur principal
43	Vis à tête cylindrique M4X16
44	Étiquette de tension
45	Rondelle plate 6
46	Rondelle élastique 6
47	Vis à six pans creux M6X12
48	Vis taraudeuse M4.8X16
49	Porte-balai
50	Balai
51	Boulon hexagonal M6X20
52	Plaque



1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70

N°	Description OT7550
1	Vis à six pans creux M6X10
2	Ressort
3	Poignée de verrouillage
4	Tige hexagonale
5	Support de guide
6	Embout
7	Guide
8	Vis de réglage
9	Vis M8X25
10	Rondelle élastique
11	Rondelle plate
12	Table
13	Vis de serrage M5X4
14	Insert de table
15	Rail de guidage
16	Support de rail de guidage
17	Ecrou hexagonal M1 OX
18	Rondelle plate 10
19	Vis M6X20
20	Guide d'onglet
21	Vis à tête cylindrique M5X10
22	Échelle d'angle
23	Rivet 2.5x5
24	Indicateur
25	Poignée de verrouillage
26	Douille
27	Ressort
28	Goupille élastique
29	VisM5X14
30	Support de guide d'onglet
31	Bloc de glissement de guide d'onglet
32	Base de guide d'onglet
33	Bloc de guidage
34	Boulon hexagonal M10X70
35	Plaque de table

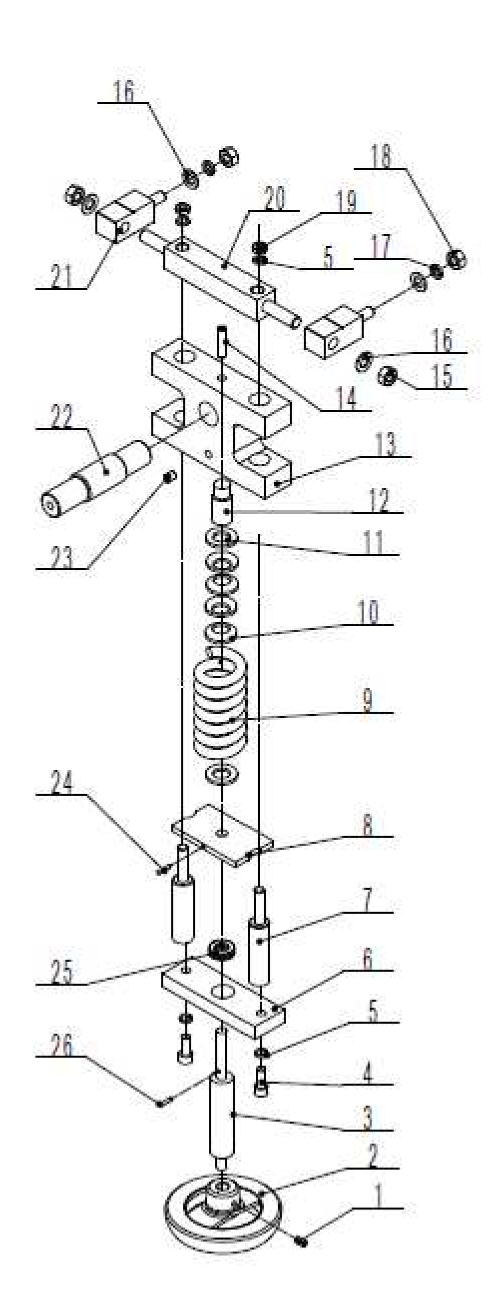
N°	Description OT7550
36	Boulon hexagonal M8 X 20
37	Boulon hexagonal M10 X 55
38	Boulon pour rainure en T
39	Coulisseau de table
40	Boulon hexagonal M10X45
41	Vis de serrage M10X25
42	Rondelle élastique
43	Échelle d'angle
44	Boulon hexagonal M10X30
45	Vis M4X8
46	Indicateur
47	Poignée de verrouillage
48	Support de table
49	Ecrou hexagonal M8
50	Vis M58X12
51	Arbre
52	Pointe de goupille
53	Ecrou hexagonal M6
54	Vis à six pans creux M6X10
55	Vis à tête cylindrique M4X8
56	Rondelle élastique 4
57	Rondelle plate 4
58	Embout gauche
59	Panneau guide
60	Douille
61	Rondelle plate 4
62	Embout droit
63	Arbre
64	Vis à six pans creux M8X45
65	Support guide inférieur
66	Support arrière
67	Base de support arrière
68	Vis M8X8
69	Écrou borgne M10
70	Tige de réglage



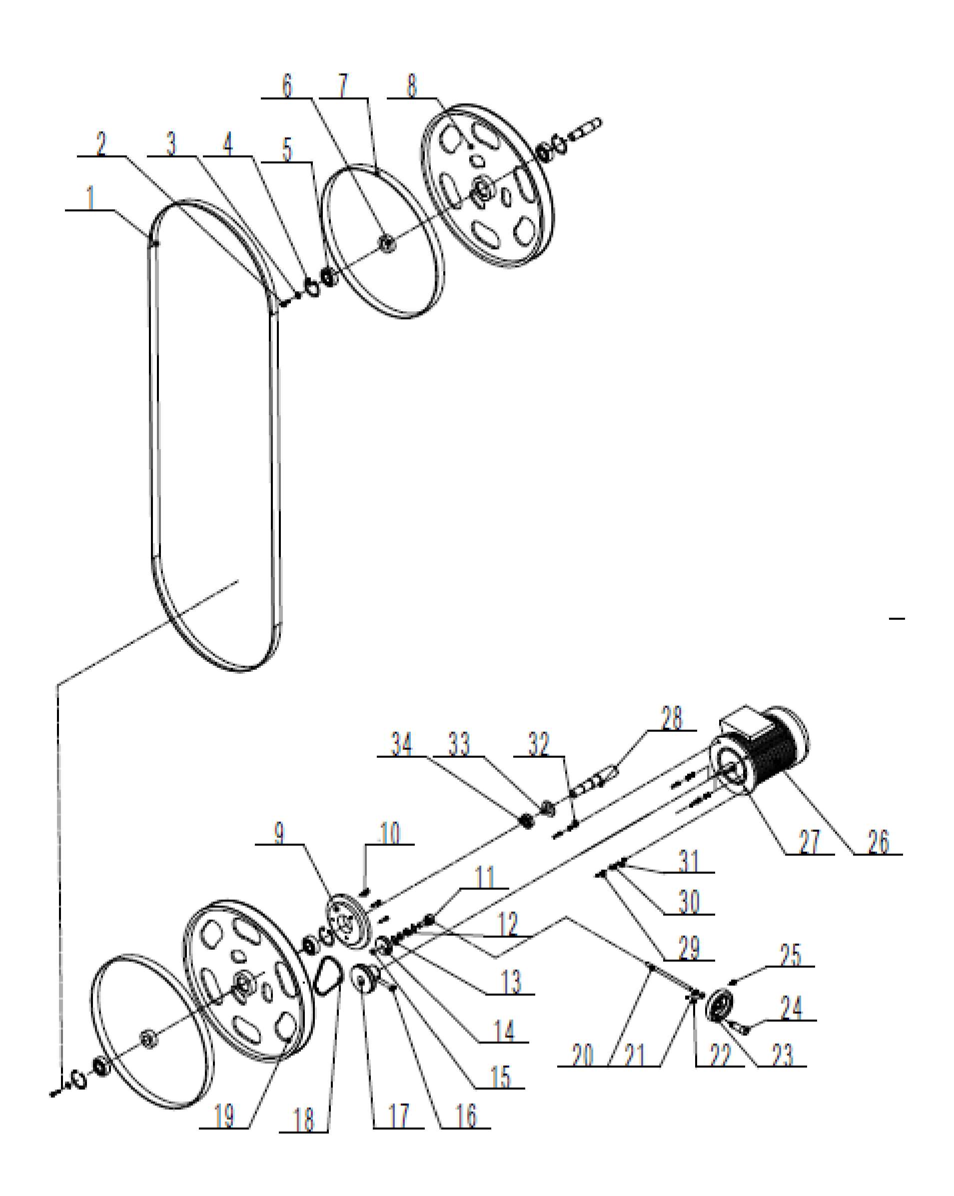
25
23
24
28
29
22
21
26
27
2
20
19
37
33
32
36
35
34
30
31
38
42
41
39
40
20
14
15
43
44
45
17
18
5
16
15
14
13
12
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11

Réf. n°	Description OT7550
1	Contre-écrou M6
2	Rondelle plate 6
3	Engrenage
4	Rondelle élastique
5	Vis de serrage M6 X 12
6	Support guide-lame supérieur
7	Plaque de ressort
8	Rondelle plate 5
9	Rondelle élastique 5
10	Vis à six pans creux M5 X 10
11	Bouton de réglage
12	Boulon hexagonal M8 X 40
13	Ecrou hexagonal M8
14	Rondelle plate 8
15	Rondelle élastique 8
16	Boulon hexagonal M8 X 16
17	Arbre de réglage
18	Poignée
19	Vis à six pans creux M6 X 12
20	Rondelle élastique 6
21	Couvercle de protection
22	Panneau coulissant
23	Crémaillère de guidage

Réf. n°	Description OT7550
24	Vis à six pans creux M6X10
25	Anneau de retenue 30
26	Rondelle plate 5
27	Vis à tête cylindrique M5X8
28	Barre de support arrière
29	Plaque de support
30	Rondelle plate 6
31	Boulon hexagonal M6 X 16
32	Base de support latéral
33	Panneau guide
34	Douille
35	Rondelle plate 4
36	Vis à tête cylindrique M4 X 8
37	Douille de réglage
38	Vis de serrage M8 X 8
39	Vis de serrageM8 X 12
40	Ecrou hexagonal M8
41	Douille
42	Pointe de goupille
43	Vis à six pans creux M8 X 20
44	Ecrou hexagonal M6
45	Vis M6 X 10


16
18
20
19
5
17
21
16
15
14
22
13
12
23
11
10
9
24
8
7
25
6
5
26
4
3
2
1

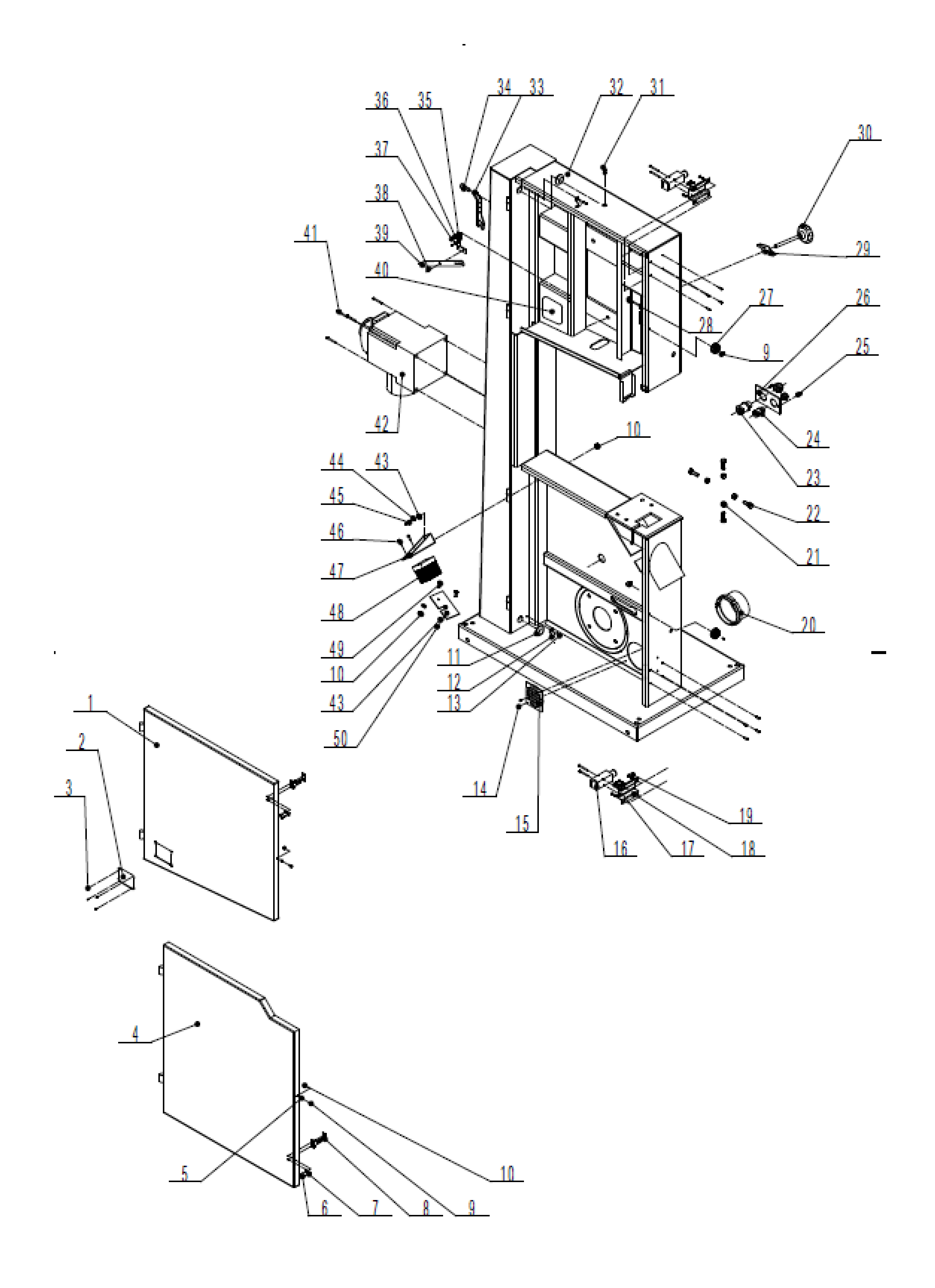
Réf. n°	Description OT7550
1	Vis de serrage M6 X 12
2	Gros volant
3	Tige filetée
4	Vis à six pans creux M10 X 35
5	Rondelle élastique 10
6	Support inférieur
7	Arbre
8	Rondelle plate
9	Ressort
10	Rondelle élastique 50
11	Rondelle plate 24
12	Douille
13	Coulisseau
14	Vis de serrage M8 X 20
15	Contre-écrou M12
16	Rondelle plate 12
17	Rondelle élastique 12
18	Écrou borgne M12
19	Ecrou hexagonal M10
20	Tige filetée
21	Bloc de raccordement
22	Arbre de roue supérieure
23	Vis de serrage M8 X 8
24	Goupille élastique 3 x 30
25	Palier
26	Goupille élastique 3 x 16


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34

Réf No.	Description OT7550
1	Lame de scie
2	Vis à six pans creux M10X20
3	Rondelle
4	Anneau de retenue 52
5	Palier
6	Palier
7	Pneumatique
8	Roue supérieure
9	Poulie
10	Vis à six pans creux M8X30
11	Arbre de tension
12	Palier
13	Anneau de retenue 28
14	Volant de tension
15	Anneau de retenue 12
16	Vis de serrage M8X10
17	Poulie de moteur

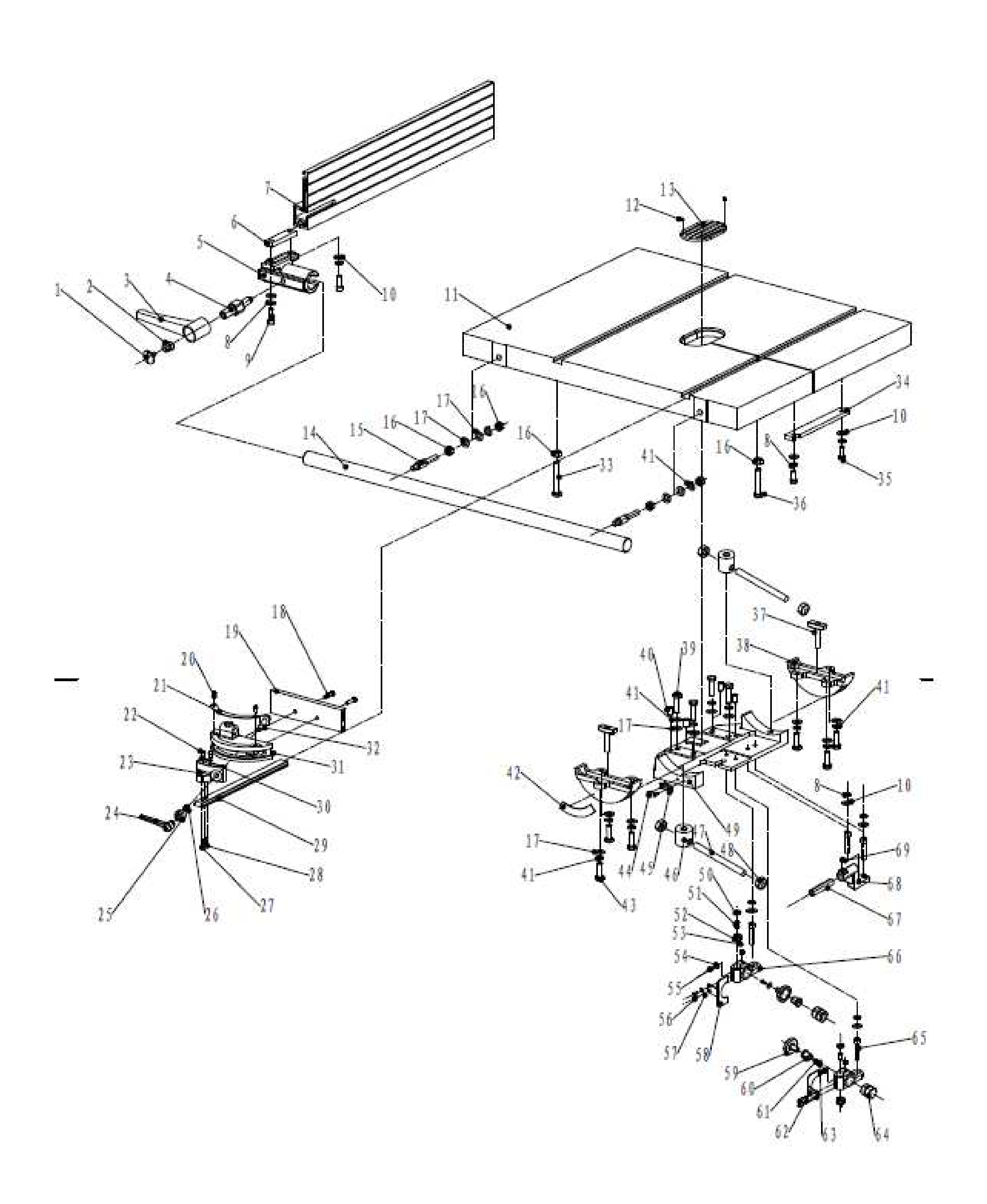
Réf. n°	Description OT7550
18	Courroie trapézoïdale
19	Roue inférieure
20	Tige filetée
21	Tube de retenue
22	Vis de serrage M5X10
23	Petit volant
24	Petite poignée
25	Vis à six pans creux M6X16
26	Moteur
27	Clé 8x40
28	Arbre de roue supérieure
29	Boulon hexagonal M10 X 30
30	Rondelle plate 10
31	Rondelle élastique 10
32	Ecrou hexagonal M10
33	Rondelle élastique 30
34	Ecrou hexagonal M 30

9. Schémas et liste des pièces pour Modèle OT7465


36
35
34
33
32
31
30
37
38
41
39
40
29
27
26
28
9
25
42
24
10
23
44
43
45
22
46
21
47
48
20
49
10
43
50
11
12
13
1
2
3
14
15
16
17
18
19
4
5
10
6
7
8
9

Réf n°	Description OT7465
1	Protection de la roue supérieure
2	Fenêtre transparente
3	Rivet 3x7
4	Protection de la roue inférieure
5	Douille
6	Vis à tête cylindrique M4X12
7	Rondelle plate 4
8	Plaque filetée
9	Vis à six pans creux M6X20
10	Ecrou hexagonal M6
11	Douille caoutchouc
12	Plaque de serrage
13	Vis M5X10
14	Vis taraudeuse 3.5X13
15	Écran barre à poussières
16	Interrupteur de sécurité
17	Ecrou hexagonal M4
18	Plaque d'interrupteur
19	Rondelle élastique 4
20	Orifice à poussières
21	Ecrou hexagonal M8
22	Vis M8X25
23	Réducteur de tension M20
24	Réducteur de tension M16
25	Vis à tête cylindrique M6X8

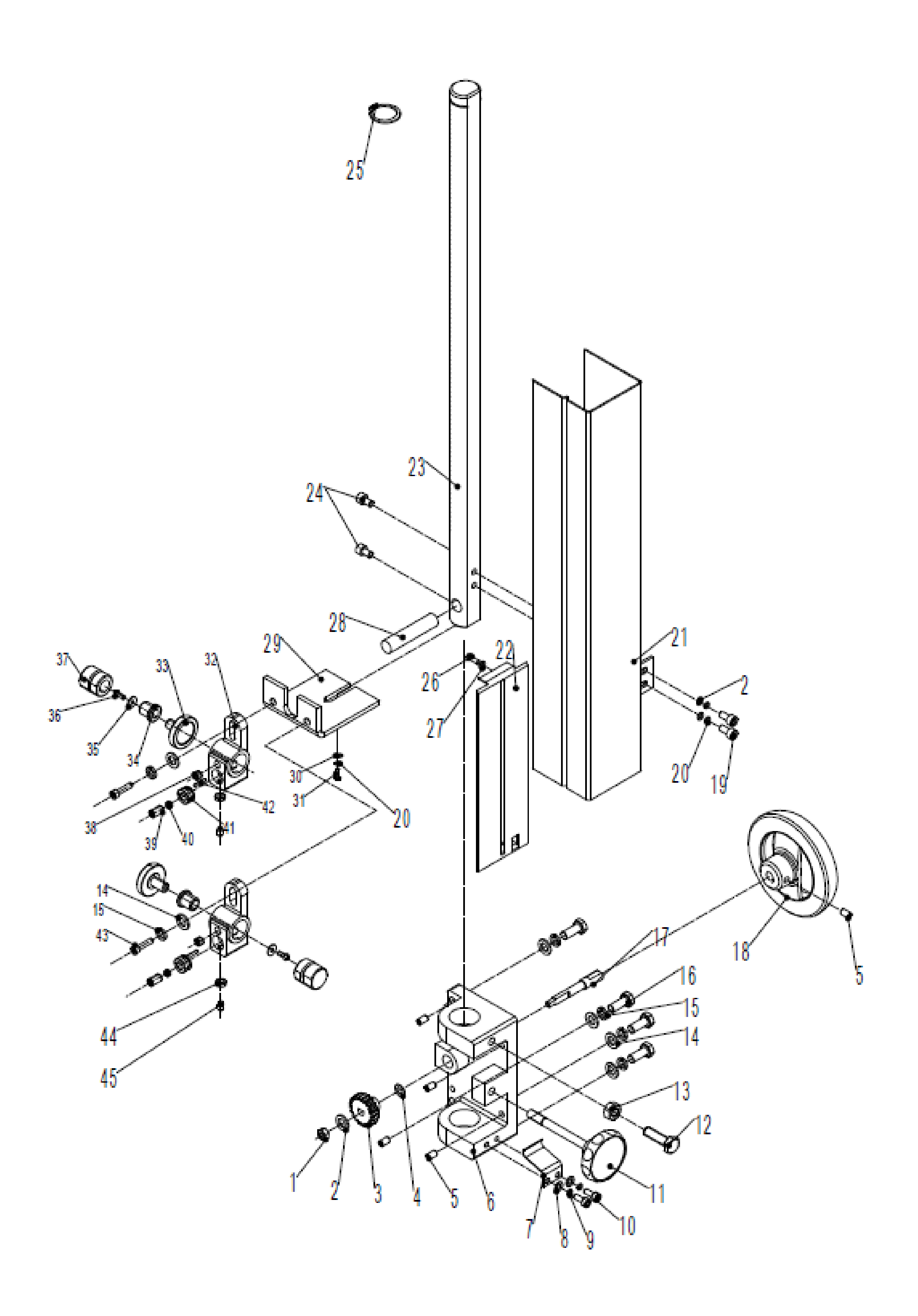
Réf n°	Description OT7465
26	Plaque à câble
27	Poignée en étoile
28	Contre-écrou M6
29	Poignée de verrouillage
30	Poignée de réglage
31	Anneau
32	Châssis
33	Poussoir en plastique
34	Vis M6X25
35	Plaque indicatrice
36	Rondelle plate 5
37	Vis à tête cylindrique M5X6
38	Vis
39	Indicateur
40	Étiquette de tension
41	Vis M4X50
42	Interrupteur
43	Rondelle plate 6
44	Rondelle élastique 6
45	Vis à six pans creux M6X12
46	Vis taraudeuse 4.8x16
47	Porte-balai
48	Balai
49	Boulon hexagonal M6X20
50	Plaque



1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69

Réf. n° No.	Description OT7465
1	Vis à six pans creux M6X10
2	Ressort
3	Poignée de verrouillage
4	Tige hexagonale
5	Support de guide
6	Support
7	Guide
8	Rondelle élastique 8
9	Vis M8X25
10	Rondelle plate 8
11	Table
12	Vis de serrage M5X4
13	Insert de table
14	Rail de guidage
15	Support de rail de guidage
16	Ecrou hexagonal M10
17	Rondelle plate 10
18	Vis M6X20
19	Guide d'onglet
20	Vis à tête cylindrique M5X10
21	Échelle d'angle
22	Rivet 2.5x5
23	Indicateur
24	Poignée de verrouillage
25	Douille
26	Ressort
27	Goupille élastique 3X16
28	Vis M5X14
29	Support de guide d'onglet
30	Bloc de glissement de guide d'onglet
31	Base de guide d'onglet
32	Bloc de guidage
33	Boulon hexagonal M10 X 70
34	Support de table
35	Boulon hexagonal M8 X 20

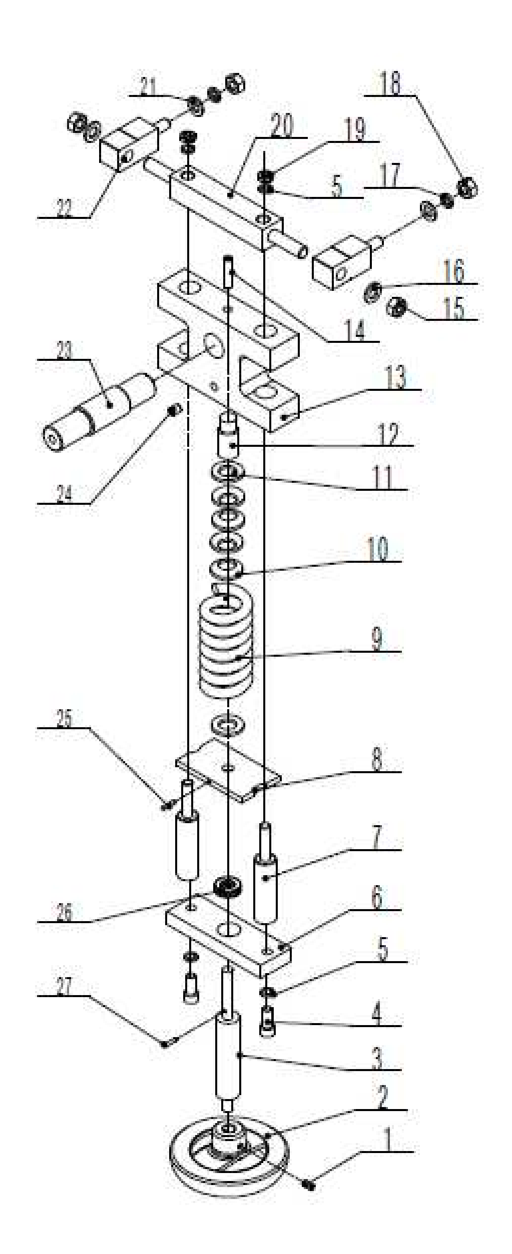
Réf. n°	Description OT7465
36	Boulon hexagonal M10X55
37	Boulon pour rainure en T
38	Coulisseau de table
39	Boulon hexagonal M10 X 45
40	Vis de serrage M10 X 25
41	Rondelle élastique 10
42	Échelle d'angle
43	Boulon hexagonal M10 X 30
44	Vis à six pans creux M4 X 10
45	Indicateur
46	Poignée de verrouillage
47	Tige de poignée
48	Écrou borgne M10
49	Support de tourillon
50	Ecrou hexagonal M8
51	Vis de serrage M8 X 12
52	Arbre
53	Pointe de goupille
54	Ecrou hexagonal M6
55	Vis à six pans creux M6X10
56	Vis à tête cylindrique M4X8
57	Rondelle plate 4
58	Rondelle élastique 4
59	Embout gauche
60	Douille
61	Panneau guide
62	Rondelle plate 4
63	Embout droit
64	Vis à tête cylindrique M4 X 8
65	Arbre
66	Vis à six pans creux M8 X 45
67	Support guide inférieur
68	Support arrière
69	Base de support arrière
70	Vis M8 X 8



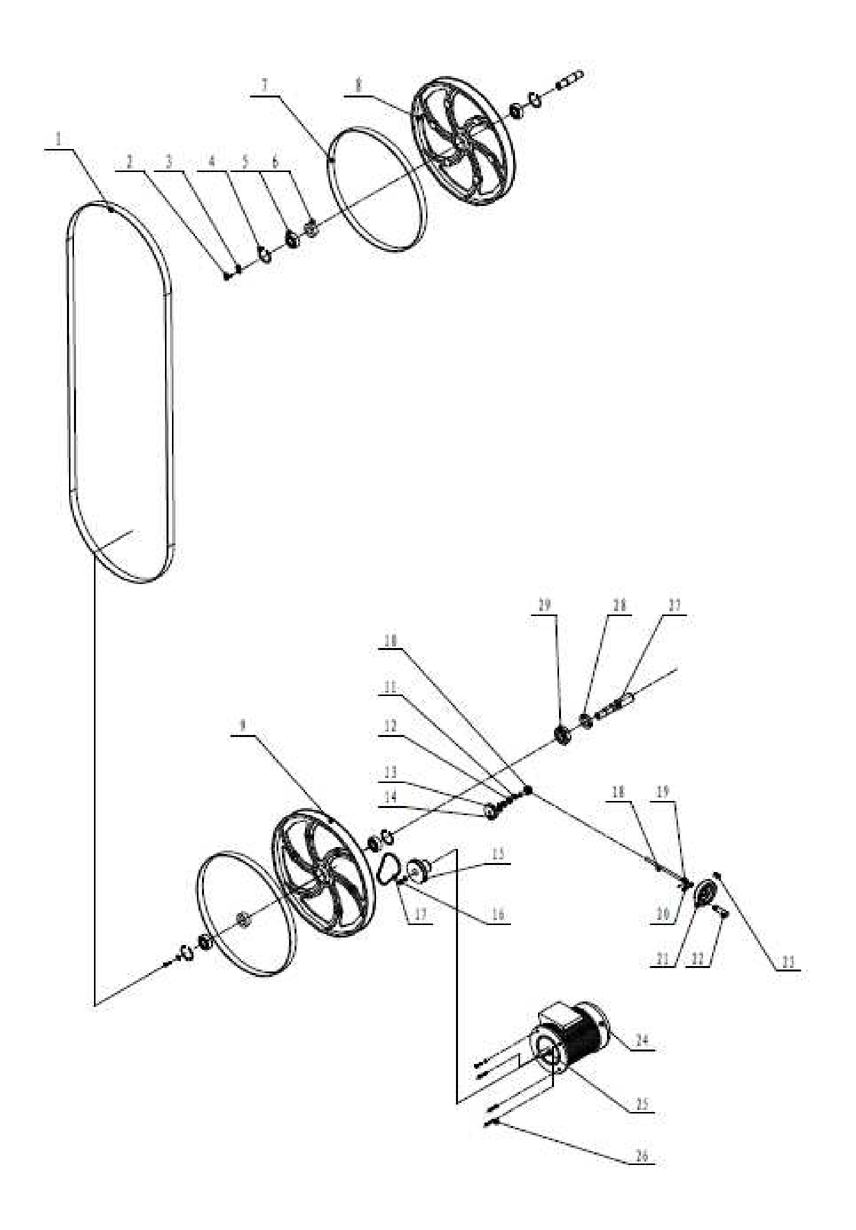
25
23
24
28
29
22
21
2
26
27
20
19
37
33
32
36
35
34
30
31
20
38
42
41
39
40
18
14
15
43
17
5
16
15
14
44
45
13
12
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11

Réf. n°	Description OT7465
1	Contre-écrou M6
2	Rondelle plate 6
3	Engrenage
4	Rondelle élastique
5	Vis de serrage M6 X 12
6	Support guide-lame supérieur
7	Plaque de ressort
8	Rondelle plate 5
9	Rondelle élastique 5
10	Vis à six pans creux M5 X 10
11	Bouton de réglage
12	Boulon hexagonal M8 X 40
13	Ecrou hexagonal M8
14	Rondelle plate 8
15	Rondelle élastique 8
16	Boulon hexagonal M8 X 16
17	Arbre de réglage
18	Poignée
19	Vis à six pans creux M6 X 12
20	Rondelle élastique 6
21	Couvercle de protection
22	Panneau coulissant
23	Crémaillère de guidage

Réf. n°	Description OT7465
24	Vis à six pans creux M6X10
25	Anneau de retenue 30
26	Rondelle plate 5
27	Vis à tête cylindrique M5X8
28	Barre de support arrière
29	Plaque de support
30	Rondelle plate 6
31	Boulon hexagonal M6 X 16
32	Base de support latéral
33	Panneau guide
34	Douille
35	Rondelle plate 4
36	Vis à tête cylindrique M4 X 8
37	Douille de réglage
38	Vis de serrage M8 X 8
39	Vis de serrageM8 X 12
40	Ecrou hexagonal M8
41	Douille
42	Pointe de goupille
43	Vis à six pans creux M8 X 20
44	Ecrou hexagonal M6
45	Vis M6 X 10


21
18
20
19
5
17
22
16
15
14
23
13
12
24
11
10
9
25
8
7
26
6
5
27
4
3
2
1

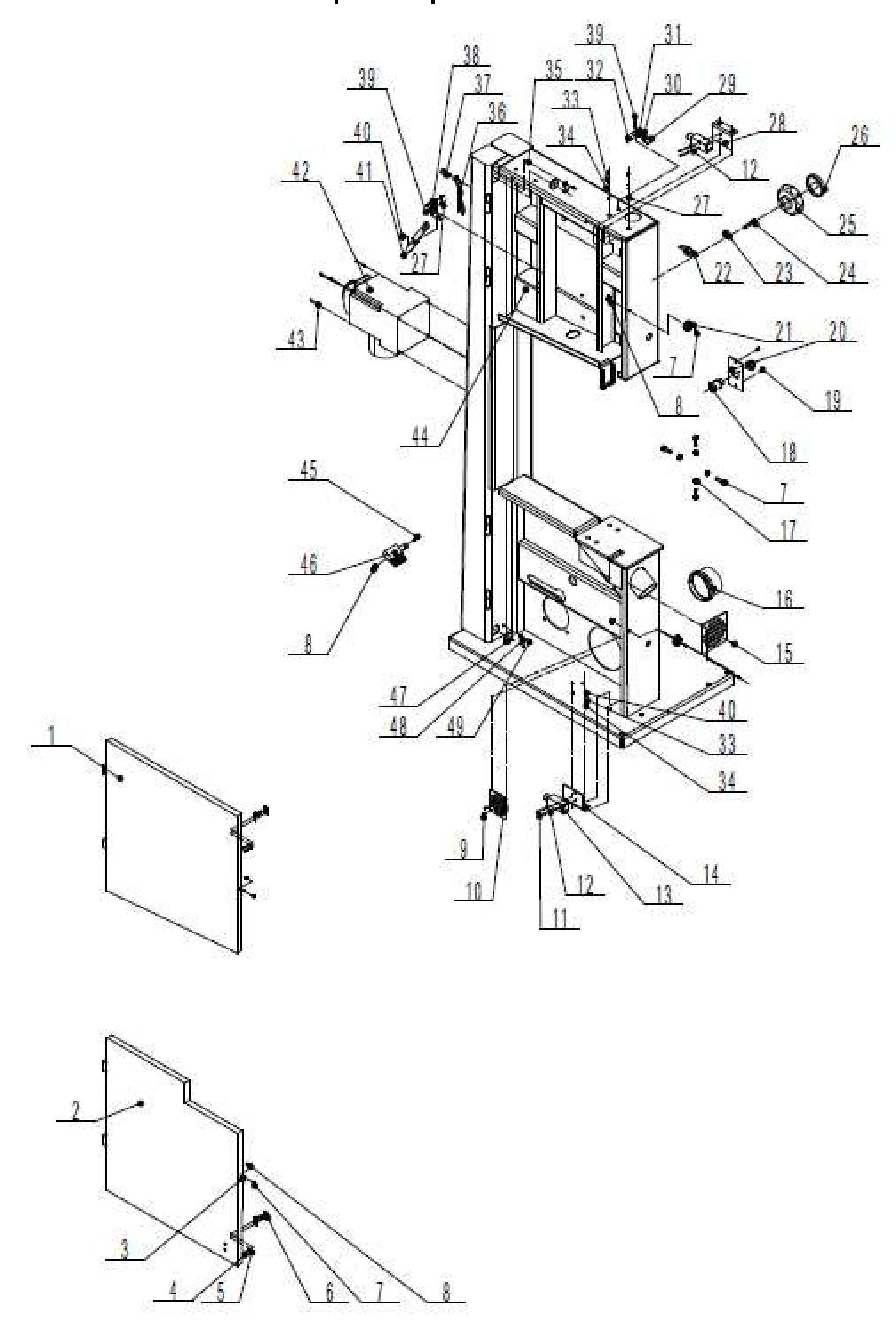
Réf. No	Description Modèle OT7465
1	Vis de serrage M6 X 12
2	Gros volant
3	Tige filetée
4	Boulon hexagonal M10 X 25
5	Rondelle élastique 10
6	Support inférieur
7	Arbre
8	Rondelle plate
9	Ressort
10	Rondelle élastique 50
11	Rondelle plate 24
12	Douille
13	Coulisseau
14	Vis de serrage M8 X 25
15	Contre-écrou M 10
16	Rondelle plate 10
17	Rondelle élastique 12
18	Écrou borgne M12
19	Ecrou hexagonal M10
20	Tige filetée
21	Rondelle plate 12
22	Bloc de raccordement
23	Arbre de roue supérieure
24	Vis de serrage M8 X 8
25	Goupille élastique 3 x 30
26	Palier
27	Goupille élastique 3 x 16


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
21
24
25
26
27
28
29

Réf. n°.	Description OT7465
1	Lame de scie
2	Vis M8 X 16
3	Rondelle 8
4	Anneau de retenue 47
5	Palier
6	Douille
7	Pneumatique
8	Roue supérieure
9	Roue inférieure
10	Arbre
11	Anneau de retenue 12
12	Palier
13	Anneau de retenue 28
14	Volant de tension
15	Poulie de moteur

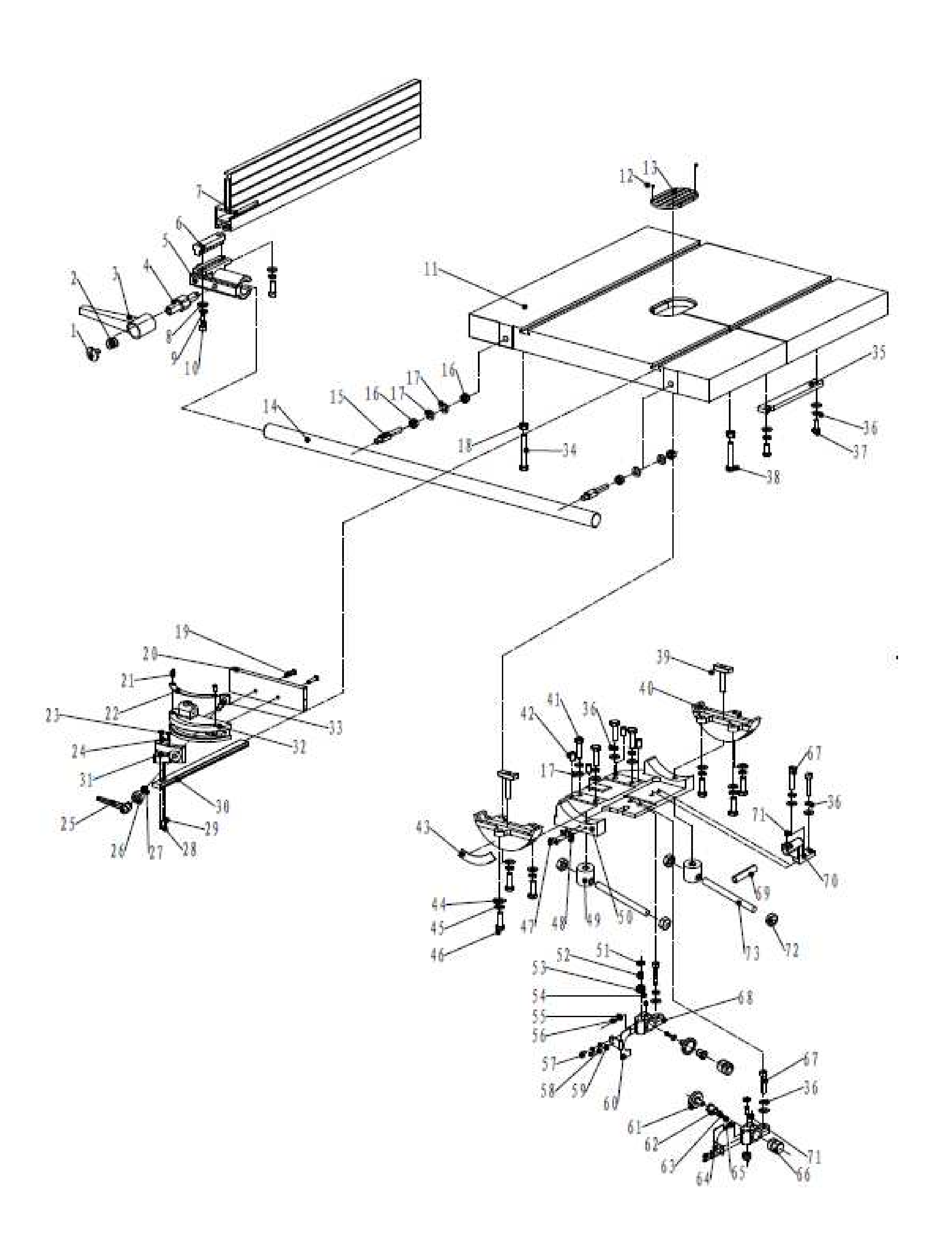
Réf. n°	Description OT7465
16	Boulon main gauche M8 X 20
17	Courroie trapézoïdale
18	Tige filetée
19	Tube de retenue
20	Vis M5 X 8
21	Petit volant
22	Petite poignée
23	Vis M6 X 12
24	Moteur
25	Clé 6 x 28
26	Rondelle 8
27	Roue inférieure arbre
28	Rondelle 27
29	Ecrou hexagonal M27

9. Schémas et liste des pièces pour modèle OT7345



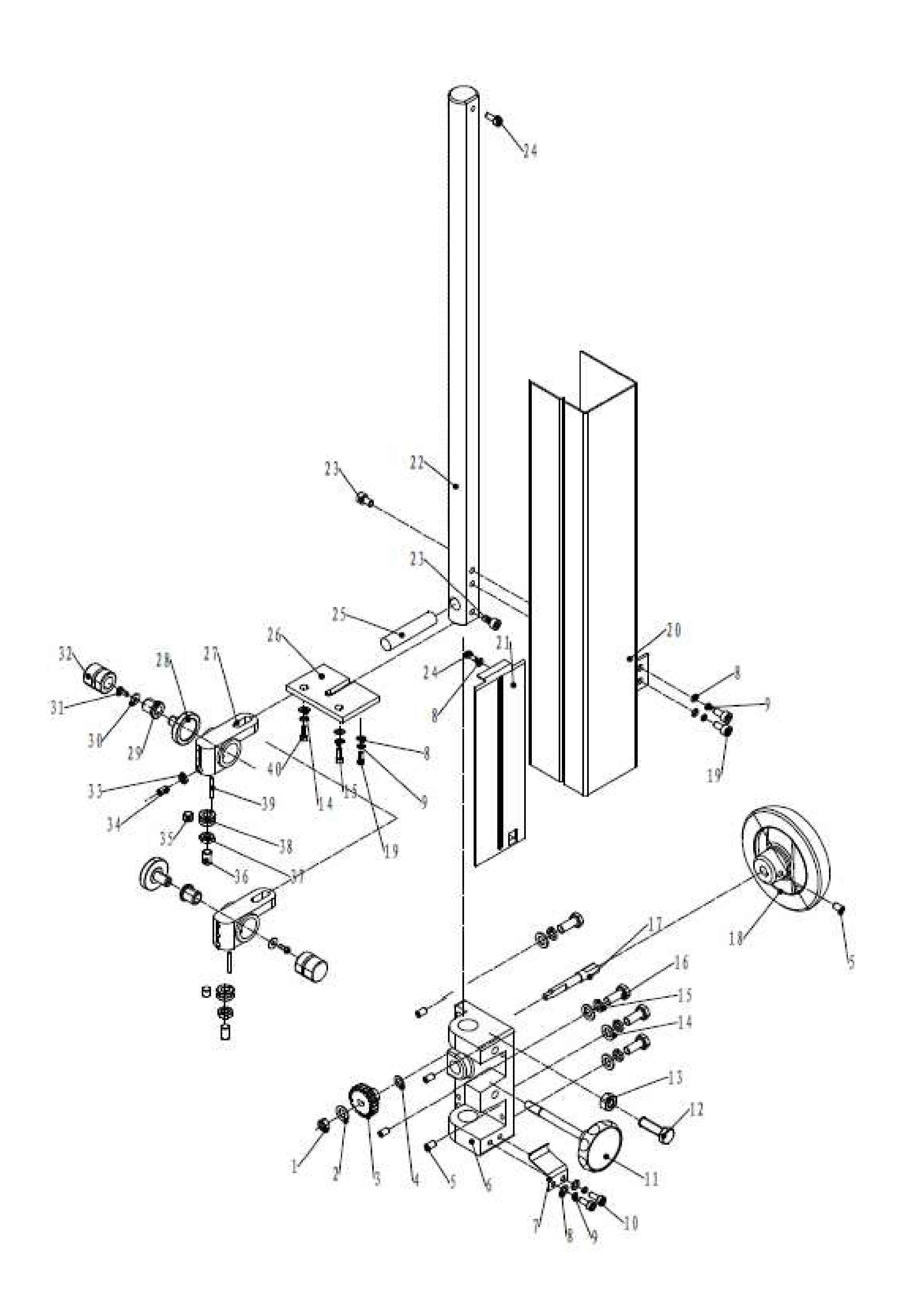
Réf. n°.	Description OT7345
1	Protection de la roue supérieure
2	Protection de la roue inférieure
3	Douille
4	Vis à tête cylindrique M4X10
5	Rondelle plate 4
6	Plaque filetée
7	Vis à six pans creux M6X20
8	Contre-écrou M6
9	Vis taraudeuse 3.5X9.5
10	Écran barre à poussières
11	Vis à tête cylindrique M4X30
12	Rondelle élastique 4
13	Interrupteur de sécurité
14	Plaque d'interrupteur
15	Écran barre à poussières
16	Orifice à poussières
17	Ecrou hexagonal M6
18	Réducteur de tension M20
19	Vis à tête cylindrique M6X8
20	Plaque à câble
21	Poignée en étoile
22	Écrou à ailettes
23	Ecrou hexagonal M8
24	Boulon hexagonal M8X60
25	Corps du bouton

Réf n°.	Description OT7345
26	Embout du bouton
27	Ecrou hexagonal M5
28	Plaque d'interrupteur
29	Gemel
30	Ressort
31	Gemel
32	Arbre
33	Rondelle élastique 5
34	Rondelle plate 5
35	Châssis
36	Poussoir en plastique
37	Vis M6X25
38	Plaque indicatrice
39	Vis à tête cylindrique M5X16
40	Vis
41	Indicateur
42	Interrupteur
43	Vis à tête cylindrique M4 X 50
44	Échelle de tension
45	Boulon hexagonal M6 X 25
46	Balai
47	Support en caoutchouc
48	Plaque de serrage
49	Vis M5 X 10

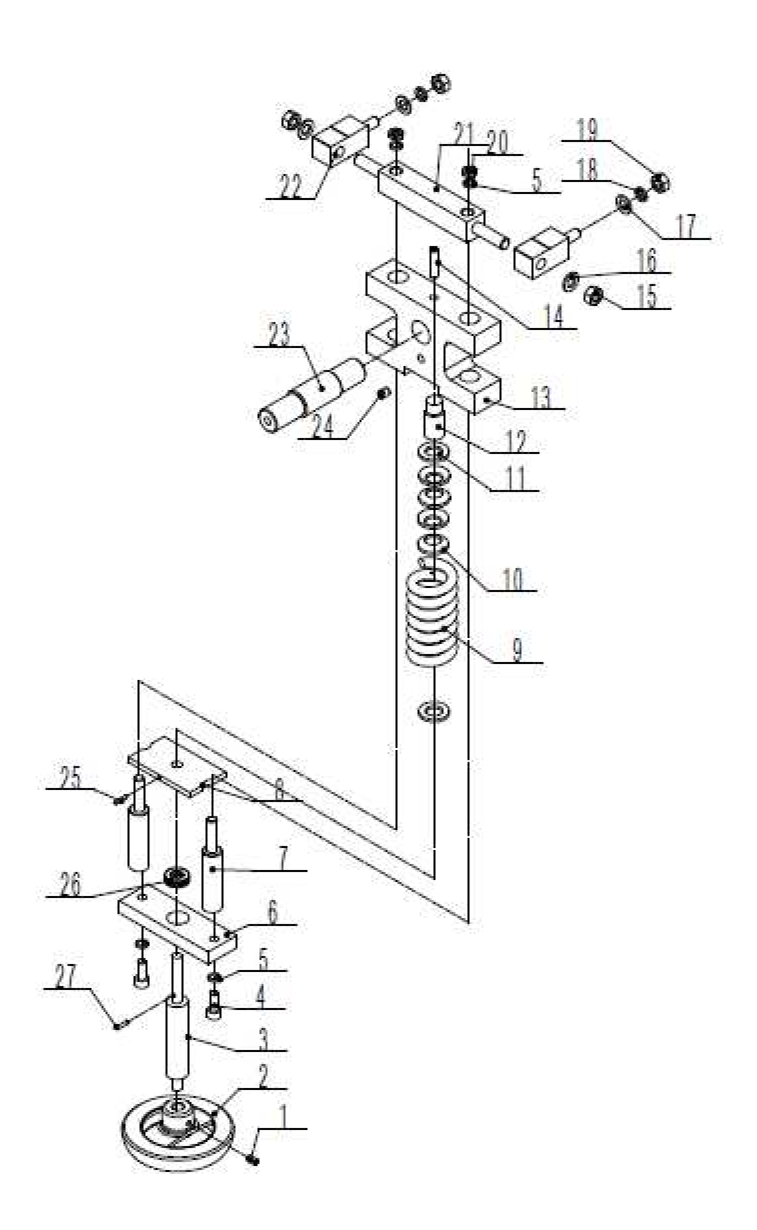


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73

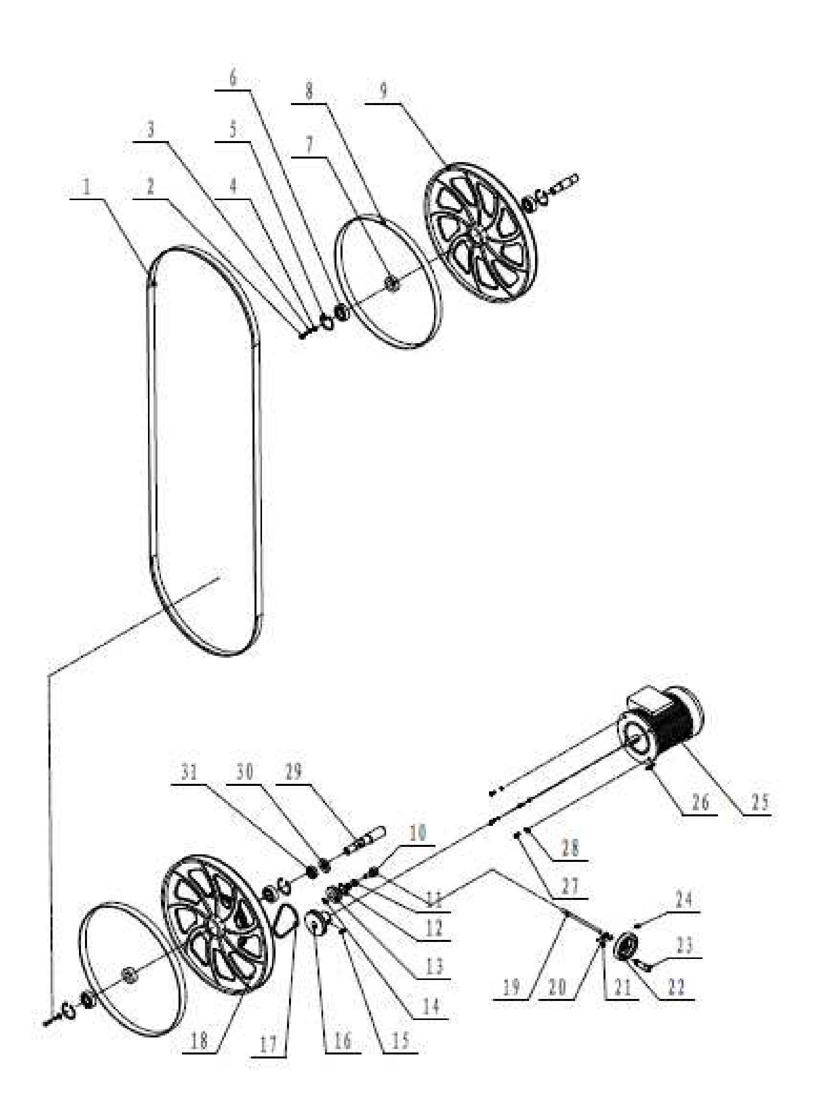
Réf. n°	Description OT7345		Réf. n°	Description OT7345
1	Vis à six pans creux M6 X 10		38	Boulon hexagonal M10 X 55
2	Ressort		39	Boulon pour rainure en T
3	Poignée de verrouillage		40	Coulisseau de table
4	Tige hexagonale		41	Boulon hexagonal M8 X 40
5	Support de guide		42	Vis de serrage M8 X 25
6	Support		43	Échelle d'angle
7	Guide		44	Rondelle plate 10
8	Rondelle plate 6		45	Ecrou hexagonal M10
9	Rondelle élastique		46	Boulon hexagonal M10 X 30
10	Vis à six pans creux M6 X 25		47	Vis à tête cylindrique M4 X 8
11	Table		48	Indicateur
12	Vis de serrage M5 X 4		49	Poignée de verrouillage
13	Insert de table		50	Support de tourillon
14	Rail de guidage		51	Ecrou hexagonal M8
15	Support de rail de guidage		52	Vis de serrage M8X12
16	Ecrou hexagonal M8		53	Arbre
17	Rondelle plate 8		54	Pointe de goupille
18	Ecrou hexagonal M10		55	Ecrou hexagonal M6
19	Vis M6X20		56	Vis à six pans creux M6X10
20	Guide d'onglet		57	Vis à tête cylindrique M4X8
21	Vis à tête cylindrique M5 X 10		58	Rondelle élastique 4
22	Échelle d'angle		59	Rondelle plate 4
23	Rivet 2,5 X 5		60	Embout gauche
24	Indicateur		61	Panneau guide
25	Poignée de verrouillage		62	Douille
26	Douille		63	Rondelle plate 4
27	Ressort		64	Embout droit
28	Goupille élastique 3 x 16		65	Vis à tête cylindrique M4 X 8
29	Vis M5 X 14		66	Arbre
30	Support de guide d'onglet		67	Vis à six pans creux M8 X 25
31	Coulisseau de guide d'onglet		68	Support guide inférieur
32	Base de guide d'onglet		69	Support arrière
33	Bloc de guidage		70	Base de support arrière
34	Boulon hexagonal M10 X 70		71	Vis de serrage M8 X 8
35	Support de table		72	Écrou borgne M 10
36	Rondelle élastique		73	Tige de réglage
37	Boulon hexagonal M8 X 20			


24
22
23
23
25
20
26
21
32
28
27
24
8
8
31
9
30
29
8
40
19
33
39
14
15
9
34
35
38
19
36
37
17
18
16
5
15
14
13
12
1
2
3
4
5
6
11
7
8
9
10

Réf n°	Description OT7345		Réf. n°	Description OT7345
1	Contre-écrou M6		21	Panneau coulissant
2	Rondelle plate 6		22	Crémaillère de guidage
3	Engrenage		23	Vis à six pans creux M5 X 8
4	Rondelle élastique		24	Vis à tête cylindrique M5 X 8
5	Vis de serrage M6 X 12		25	Barre de support arrière
6	Support guide-lame supérieur		26	Plaque de support
7	Plaque de ressort		27	Base de support latéral
8	Rondelle plate 5		29	Panneau guide
9	Rondelle élastique 5		30	Douille
10	Vis à six pans creux M5X10		31	Rondelle plate 4
11	Poignée de verrouillage		32	Vis à tête cylindrique M4X8
12	Boulon hexagonal M8X30		33	Douille de réglage
13	Ecrou hexagonal M8		34	Ecrou hexagonal M6
14	Rondelle plate 8		35	Vis M6X10
15	Rondelle élastique 8		36	Vis de serrage M8X8
16	Boulon hexagonal M8 X 16		37	Vis de serrage M8X12
17	Arbre de réglage		38	Ecrou hexagonal M8
18	Poignée		39	Douille
19	Vis à six pans creux M5 X 12		40	Pointe de goupille
20	Couvercle de protection		41	Vis à six pans creux M8 X 12

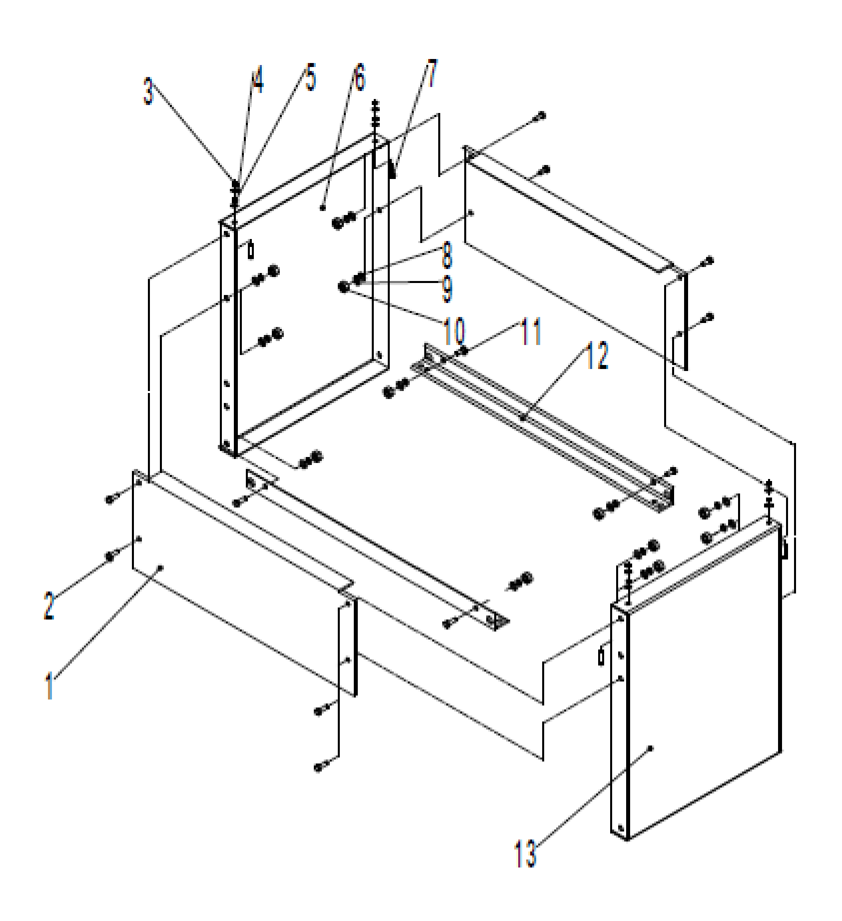

21
20
19
22
5
18
17
16
15
14
23
13
24
12
11
10
9
25
8
7
26
6
5
27
4
3
2
1

Réf . n°	Description OT7345
1	Vis de serrage M6 X 12
2	Petit volant
3	Tige filetée
4	Vis à six pans creux M8 X 30
5	Rondelle élastique 10
6	Support inférieur
7	Arbre
8	Rondelle plate
9	Ressort
10	Rondelle élastique 42
11	Rondelle plate 20
12	Douille
13	Coulisseau
14	Vis de serrage M8 X 25
15	Contre-écrou M10
16	Rondelle plate 10
17	Rondelle plate 12
18	Rondelle élastique 12
19	Écrou borgne M12
20	Ecrou hexagonal M10
21	Tige filetée
22	Bloc de raccordement
23	Arbre de roue supérieure
24	Vis de serrage M8X8
25	Goupille élastique 3x30
26	Palier
27	Goupille élastique 3x16


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31

Réf. n°.	Description OT7345
1	Lame de scie
2	Vis à six pans creux M8X16
3	Rondelle élastique 8
4	Rondelle plate M8
5	Anneau de retenue 40
6	Palier
7	Palier douille
8	Pneumatique
9	Roue supérieure
10	Arbre
11	Palier
12	Anneau de retenue 28
13	Volant de tension
14	Anneau de retenue 12
15	Vis de serrage M6 X 8

Réf. n°.	Description OT7345
16	Poulie de moteur
17	Courroie multiple
18	Roue inférieure
19	Tige filetée
20	Tube de retenue
21	Vis de serrage M5 X 8
22	Petit volant
23	Petite poignée
24	Vis à six pans creux M6 X 16
25	Moteur
26	Goupille élastique 6 x 20
27	Boulon hexagonal M6 X 16
28	Rondelle élastique 6
29	Arbre de roue inférieure
30	Ecrou hexagonal



Réf. n°	Description OT7345
1	Panneau de raccordement
2	Boulon hexagonal M8 X 16
3	Contre-écrou M6
4	Rondelle plate 6
5	Ecrou à bride M6
6	Panneau gauche
7	Boulon hexagonal M6 X 45
8	Rondelle plate 8
9	Rondelle élastique
10	Ecrou hexagonal M8
11	Boulon hexagonal M8 X 20
12	Support
13	Panneau droit

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT7550/ 98 238 040

MARQUE : OTMT

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

MACHINE CONTROLEE PAR : TÜVRheinland

N° D'AGREMENT : AE 50161703 001

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES
BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -FRANCE

FAIT A CONFLANS SAINTE HONORINE, LE 09 DECEMBRE 2009

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

OTMT : BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -FRANCE

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------------------------------- **Modèle OTMT** : -----------------------------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : ---

Date d'achat : -----------------------------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :---

Motif de réclamation : ---

Type / descriptif de la pièce défectueuse : ---

----
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ----------------- Nom : ---
Tel : --------------------------------

Date de votre demande : ------------------------